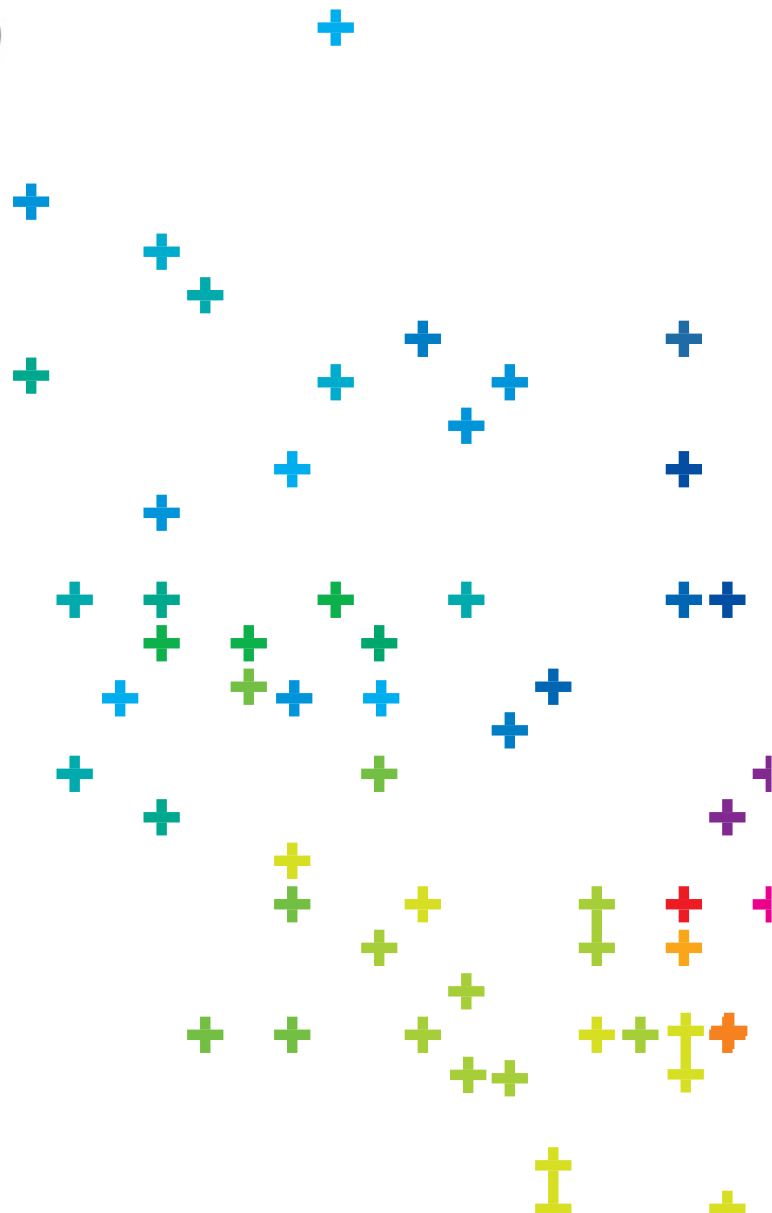


Betjeningsvejledning

MSA 125 Elektrosvejsemaskine



Indholdsfortegnelse

	<u>Side</u>
-	
Generelt	3
• Advarsler	3
• Andre symboler og meddelelser	3
• Forkortelser	3
1. Indledning	4
1.1 Produktbeskrivelse	4
1.2 Komponentbeskrivelse	5
1.2.1 Betjeningsknapper	5
1.2.2 Skærm	5
1.2.3 EI-kontakt	5
1.2.4 Indgangs-/udgangsgrænseflade til stregkodelæser eller dataoverførsel	5
1.2.5 Omgivelsestemperatursensor	5
1.2.6 Strømkabel	6
1.3 Stregkodelæser (ekstraudstyr)	6
1.4 Forlængerledninger	6
1.5 Fittingkoder	6
2. Svejseproces	7
2.1 Oversigt over maskinens betjening	7
2.2 Tænd	8
2.3 Indtastning af svejsedata	8
2.3.1 Indtastning af stregkodedata (ekstraudstyr)	8
2.3.2 Manuel dataindtastning	10
2.4 Fjernelse af svejsekabler	11
2.5 Svejsekontrol	11
3. Indstillinger	12
3.1 Sprog	12
3.2 Kalender og klokkeslæt	12
3.3 Lysstyrke	12
4. Datastyring	13
5. Fejlmeddelelser	14
6. Tekniske data	15
6.1 Standarder	15
7. Sikkerhed og vedligeholdelse	16
7.1 Rengøring	16
7.2 Svejsekabler og eftersyn	16
7.3 Forebyggelse af uheld	16
7.3.1 Betjening af enheden	16
7.3.2 Kontrollér før brug	17
7.3.3 Beskyttelse af maskinen	17
7.3.4 Defekt maskine	17
7.3.5 Åbning af maskinen	17
7.3.6 Sikkerhed på arbejdspladsen	17



8.	Bortskaffelse	18
9.	Transport og montage	18
9.1	Emballage	18
9.2	Midlertidig opbevaring	18
9.3	Leverancens omfang	19
10.	Om denne vejledning	19
10.1	Generelle erklæringer	19
10.2	Copyright	19
11.	Kundeservice	19

I Generelt

Der bruges symboler for at gøre det nemt at forstå vejledningen og fremhæve operatørens pligter. De symboler, der er brugt i denne vejledning, er forklaret i tabellerne herunder.

• Advarsel

Advarsler bruges i denne vejledning til at oplyse dig om risici for personskade eller materiel skade. Du bedes læse disse advarsler og altid følge dem!

Symbol	Betydning
 Fare	Overhængende fare! Manglende overholdelse heraf kan medføre dødsfald eller ekstremt alvorlig personskade.
 Advarsel Forsigtig	Mulig fare! Manglende overholdelse kan medføre alvorlig personskade. Farlig situation! Manglende overholdelse kan medføre personskade eller materiel skade.

• Andre symboler og meddelelser

Symbol	Betydning
Bemærk	Obligatorisk: Denne regel skal overholdes.
Tip	Forslag: Denne meddelelse indeholder vigtige oplysninger.

• Forkortelser

Forkortelse	Betydning
MSA 125	MSA 125 Elektrosvejsemaskine
PE	Polyethylen
PP	Polypropylen
d _n	Udvendig diameter, rør (nominel)

1. Indledning

Kære kunde!

Tillykke med din nye elektrosvøjsemaskine. MSA 125 er konstrueret efter moderne teknologiske standarder. Hvis maskinen bruges til andre formål end beskrevet i denne vejledning, kan det medføre skade på operatøren eller andre personer. Det kan også medføre skade på maskinen eller andet udstyr.

Derfor:

- Maskinen må kun bruges, når alle dele er ubeskadigede.
- Følg altid sikkerhedsanvisningerne:
- Komplet dokumentation skal opbevares i nærheden af maskinen.

1.1 Produktbeskrivelse

MSA 125 er en elektrosvøjsemaskine til elektrosvøjning af PE- eller PP-R-fittings op til d160.

Svejsparametre kan indlæses med en svejsestregkode Interleaved 2/5 – 24 tegn eller manuelt.

Den indbyggede mikroprocessor styrer svejsparametrenes værdier, indstiller effekten i overensstemmelse dermed, og meddelelserne på LCD-skærmen vejleder operatøren, som dermed kan gennemføre alle nødvendige operationer.

Derudover registrerer og lagrer MSA 125 op til 350 svejseprotokoller i sin interne hukommelse, der kan overføres til en PC via et USB-stik.

Maskinen justerer automatisk svejsetiden afhængigt af den omgivende temperatur for at sikre en korrekt energifordeling til fittingen og dermed svejsecykluser af høj kvalitet.

1.2 Komponentbeskrivelse

1.2.1 Betjeningsknapper

Maskinen konfigureres ved at indtaste data ved hjælp af de fire knapper.

Knap	Beskrivelse
-	Reducerer indstillede værdier, ruller tegn i omvendt rækkefølge og muliggør specifikke valg
+	Øger indstillede værdier, ruller tegn og muliggør specifikke valg
STOP (O)	Stopper enhver operation og proces eller går tilbage til det trin
START (I)	Bekræfter indtastede data og begynder svejsning



1.2.2 Skærm

Skærmen er en grafisk LCD-skærm med 2 rækker a 16 tegn. Den er svejsemaskinens visuelle brugergrænseflade, der viser de trin, der skal udføres, svejsedata, mulige fejl og alarmmeddelelser.



1.2.3 EI-kontakt

EI-kontakten tænder og slukker for strømmen til elektrosvemaskinen og er den endelige kommando, der udføres i nødstilfælde eller ved en intern fejl i svejsemaskinen. Maskinen har en termisk beskyttelse, der automatisk afbryder maskinen fra strømforsyningen i tilfælde af mulige farer.

1.2.4 Indgangs-/udgangsgrænseflade til strekkodelæser eller dataoverførsel

USB-stikket fungerer som indgang for strekkodelæseren og som kommunikationsport til overførsel af de lagrede svejseprotokoller fra den indbyggede hukommelse via et USB-stik til en ekstern PC.

1.2.5 Omgivelsestemperatursensor

Sensoren måler den omgivende temperatur for at justere svejsetiden i forhold til de omgivende betingelser.

1.2.6 Strøm- og svejsekabler

Strømkablet leveres med et Schuko-stik for tilslutning til en strømfor-
syning.

Lavspændingskablerne skal tilsluttes stifterne på fittingen. De er som
standard forsynet med hunstik, Ø 4 mm.

1.3 Stregkodelæser



Når stregkodelæseren er tilsluttet maskinen, muliggør den hurtig
indlæsning af svejseparametre ved aflæsning af den tilhørende
stregkode.

Stregkodelæseren læser, når man holder den tæt på stregkoden og
trykker på knappen. Når aflæsningen er gennemført, bekræftes den af
en tone og en ændring af informationen på LCD-skærmen.

Hvis stregkodedataene ikke straks identificeres, skal aflæsningen
gentages, fx i en anden afstand eller af den anden stregkode på
fittingens mærkat.

Beskyt stregkodelæseren ved at lægge den i æsken efter brug.

1.4 Forlængerledninger

For at undgå mange netspændingsreduktioner og evt. strømtab i
forlængerledningerne bruges kabler med et tværsnit på:

- 2,5 mm² til kabler ≤ 10 m længde.
- 4 mm² til kabler ≤ 30 m længde.

1.5 Fittingkoder

De symboler, der bruges til identifikation af fittingstype, er vist i tabellen
herunder. De bruges primært ved manuel indtastning af data.

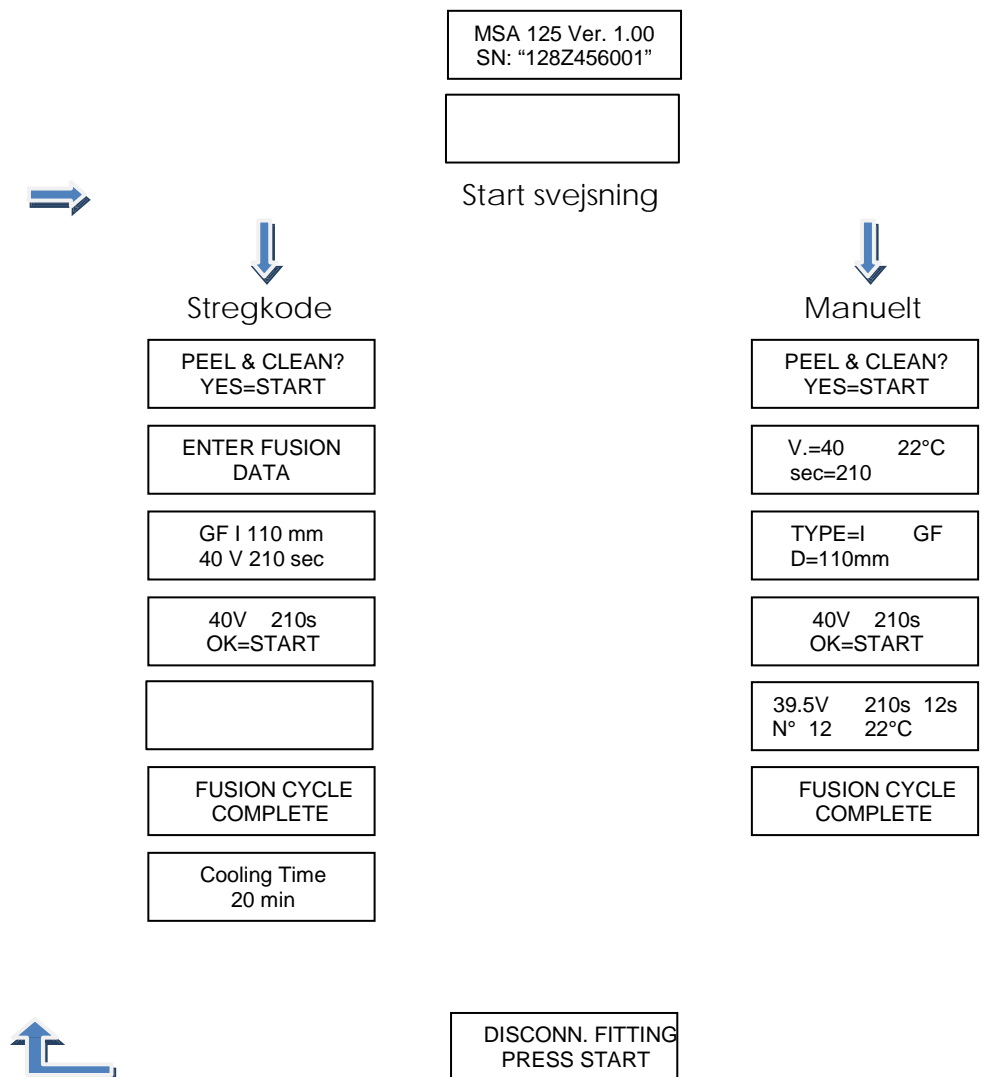
Symbol	Beskrivelse
I	Kobling
†	Aftapnings- eller bøjle
	Afgrening
T	Reduktionsmuffe
Y	Bøjning
C	Enkelt stik
[Elektro-termo-sammenklappelig muffe
<	TDW-aftapningsafgrening
J	

2. Svejsproces

Bemærk Læs afsnittet "Tekniske data", før MSA 125 tilsluttes strømforsyningen!

2.1 Oversigt over maskinens betjening

En oversigt over den rækkefølge, hvori maskinen viser information under svejsproceduren, er vist i billedet herunder for de to mulige betjeningsfunktioner (med stregkodelæser eller med manuel indtastning af data).



2.2 Tænd

MSA 125 Ver. 1.00
SN: S182Z6605010

Tilslut maskinen til lysnettet eller generatoren, der allerede er startet, og tænd for maskinen. Skærmen viser information om den installerede software og maskinens serienummer.

230 50Hz
01/04/17 12:12

Derefter vises indgangsspænding og -frekvens.

Nu kan du ændre nogle af enhedens indstillinger: dato/klokkeslæt, sprog eller skærmens lysstyrke (se "Indstillinger").

Kontrollér, at frekvensen ligger i intervallet 50-60 Hz, og at spændingen er på 205-255 V. Tryk derefter på START for at fortsætte.

2.3 Indtastning af svejsedata

MSA 125 tillader manuel indtastning af parametre eller automatisk indlæsning ved hjælp af stregekodelæseren, der læser fittingens stregkode.

Hvis læseren er tilgængelig og tilsluttet USB-porten, skifter MSA 125 til strekcodefunktionen.

I modsat fald kan værdierne indtastes manuelt. Dette forklares i de følgende afsnit.

2.3.1 Indtastning af stregekodedata (ekstraudstyr)

➤ Klargøring af rør

Tryk på START, hvis rørene er skrabet af og rengjorte. Er de ikke det, skal procedurerne for forberedelse af svejsningen udføres.

PEEL & CLEAN?
YES=START

Tip

Det er vigtigt at klargøre rørene som beskrevet (afskrabning, rengøring og opretning) for at sikre svejsningens kvalitet.

➤ Indtastning af data

Hvis stregekodelæseren er tilsluttet, vises næste meddelelse: ENTER FUSION DATA (Indtast svejsedata), der er kodet på den tilsluttede fittings mærkat.

MSA 125 accepterer kun fittings med en diameter på ≤ 160 mm. Ved større diameter vises en meddelelse på skærmen, der advarer brugeren.

GF I 110 mm
40 V 210 sec

Når dataene er indtastet/indlæst, skifter skærmen automatisk til en anden visning, der viser en oversigt over parametrene fra stregkoden.

Hvis stregkoden ikke bliver aflæst, så prøv igen. Husk de forslag, der er nævnt i det forrige afsnit.

Advarsel

Kontrollér, at de data, som strekkodelæseren har aflæst, passer til den fitting, der skal svejdes

Tryk på START for at fortsætte eller på STOP for at gå tilbage til forrige vindue.

➤ **Spænding og klokkeslæt**

V= 40 SEC= 375
YES=START

Hvis alle forberedelser er udført, og fittingens strekkode er aflæst, opsummerer MSA 125 de data, der skal anvendes til svejsningen. Brugeren skal nu tilslutte svejsekablerne og trykke på START igen.

➤ **Kontrol af fitting**

E9-RESISTANCE
TOO LOW

Hermed kan maskinen kontrollere fittingens modstand i forhold til de parametre, der er læst på strekkoden.

E10-RESISTANCE
TOO HIGH

Hvis disse data stemmer overens, starter MSA 125 automatisk svejseprocessen. Hvis svejsekablerne ikke er tilsluttet fittingen, beder MSA 125 om at tilslutte den.

Hvis fittingen er tilsluttet korrekt, mens spolens modstand er for forskellig fra den formodede værdi, der er aflæst fra strekkoden, vises den tilsvarende fejlmeddelelse på skærmen.

Hvis svejsekablerne er tilsluttet korrekt, skal brugeren tjekke fittingen og strekkoden igen og derefter gentage hele proceduren (tryk på START for at genstarte den). Hvis problemet ikke forsvinder, skal fittingen og strekkoden udskiftes.

Advarsel **For at undgå fejlmeddelelser er det vigtigt at kontrollere svejsekablerne og stikkene med jævne mellemrum.**

Hvis alle ovennævnte alternativer ikke løser problemet, anbefales det at søge hjælp hos et regionalt servicecenter. Du kan også indsende maskinen til en grundigt eftersyn hos Georg Fischer.

➤ **Udførelse af svejsningen**

40V 210s 12s
N°12 19°C

Så snart kontrollen af fittingen er gennemført uden fejl, starter MSA 125 svejsecyklussen.

Under svejseprocessen viser MSA 125 den nominelle spænding, den forventede svejsetid, tid til færdiggørelse, svejsenummer og omgivende temperatur.

Bemærk **MSA 125 tilpasser svejsetiden til den omgivende temperatur. Derfor kan den endelige svejsetid adskille sig en smule fra den nominelle værdi, der er aflæst i strekkoden.**

E4-INTERR.WITH
STOPBUTTON

Tryk på knappen STOP for at stoppe en svejsecyklus ved forkerte data eller handlinger. Der vises en fejlmeddelelse, og dette vil også blive rapporteret i svejseprotokollen.

Advarsel Hvis en igangværende svejseproces standses, giver det en tvivlsom svejsning: Det vil være operatørens ansvar

FUSION CYCLE
COMPLETE

Hvis svejseprocessen afsluttes uden fejl, får brugeren vist en meddelelse, mens der vises en fejlangivelse på skærmen, hvis der har været fejl undervejs.

Cooling time
20 min

Efter svejsecyklussen kan brugeren blive bedt om at vente, indtil afkølingstiden er slut, før der udøves tryk på fittingen, eller rørholderne fjernes!

2.3.2 Manuel dataindtastning

MSA 125 arbejder med manuel indtastning, når stregkodelæseren ikke findes eller genkendes.

➤ Klargøring af rør

PEEL & CLEAN?
YES=START

Tryk på START, hvis rørene er skrabet af og rengjorte. Er de ikke det, skal de skrubes af og rengøres.

Advarsel

Det er vigtigt at klargøre rørene som beskrevet (afskrabning, rengøring og opretning) for at sikre svejsningens kvalitet.

➤ Datainput

V.=40 22°C
sec=210

Det er muligt at indsætte svejse spændingen (i intervallet 8-42 V) og svejsetiden (op til 399") ved hjælp af "+" og "-". Tryk på START-knappen for at bekræfte værdierne. MSA 125 opsummerer svejsedataene. Brugeren skal bekræfte dem og starte svejsningen ved at trykke på START-knappen. Tryk på (+) for at indsætte flere oplysninger, såsom fittingstype, diameter (op til d160) og producent.

TYPE=I GF
D=110m

➤ Kontrol af tilslutning

I næste trin kontrolleres tilslutningen for at sikre, at fittingen er tilsluttet svejskablerne.

CONNECT
FITTING

Hvis intet er tilsluttet, beder maskinen om, at fittingen tilsluttes.

Tryk på START for at gentage kontrollen, når tilslutningen er udført.

➤ **Hvis kontrollen stadig mislykkes, anbefales det at søge hjælp hos et regionalt servicecenter. Du kan også indsende maskinen til en grundigt eftersyn hos Georg Fischer.**

Advarsel

➤ Udførelse af svejsningen

40V 210s 12s
N° 12 19°C

Så snart kontrollen af tilslutningen er gennemført uden fejl, starter MSA 125 svejsecyklussen.

Under svejseprocessen viser MSA 125 den nominelle spænding, den forventede svejsetid, tid til færdiggørelse, svejsenummer og omgivende temperatur.

E4-INTERR.WITH
STOPBUTTON

Tryk på knappen STOP for at stoppe en svejsecyklus ved forkerte data eller handlinger. Der vises en fejlmeddelelse, og dette vil også blive rapporteret i svejseprotokollen.

Advarsel

Hvis en igangværende svejseproces standses, giver det en tvivlsom svejsning: Det vil være operatørens ansvar

FUSION CYCLE
COMPLETE

Hvis svejseprocessen afsluttes uden fejl, får brugeren vist en meddelelse, mens der vises en fejlangivelse på skærmen, hvis der har været fejl undervejs.

Tryk på START for at gå videre.

Advarsel

Når svejsecyklussen er slut, skal brugeren vente, indtil afkølingstiden er udløbet, før der udøves tryk på fittingen!

2.4 Fjernelse af svejsekabler

DISCONN.FITTING
PRESS START

Når svejsecyklussen er slut, kan brugeren frakoble svejsekablerne fra fittingen og fortsætte med næste svejsning.

Vær opmærksom, når svejsekablerne fjernes, da fittingen stadig er smeltet.



Fare

Fittingområdet er meget varmt. Pas på ikke at brænde dig!

Tryk på START for at udføre næste svejsning. Programmet vender tilbage til det første menu punkt.

2.5 Svejsekontrol

Elektrosvejsefittings har ofte svejseindikatorer, der viser, at varmeprocessen er gennemført: Kontrollér endnu en gang, at de ikke rager ud.

Advarsel

Dette er ikke nok til at sikre svejsningens kvalitet, men bekræfter blot, at der er fundet en opvarmning sted!

3. Indstillinger

230 50Hz
01/04/17 12:12

Så snart elektrosvæjsmaskinen er tændt, findes der en række konfigurationsmuligheder.

- Knappen "-" vælger sprog
- Knappen "+" vælger dato/klokkeslæt
- Knappen **STOP** vælger LCD-skærmens lysstyrke
- Knappen **START** skifter til svejseprocessen



3.1 Sprog

LANGUAGE (GB)

Det er muligt at vælge skærmsprog på MSA 125. Der kan vælges engelsk, italiensk, fransk, spansk, fransk og kinesisk.

Tryk på knappen "-" for at vælge sprog: Meddelelsen "LANGUAGE" (Sprog) vises på skærmen. Når du derefter trykker på "-", kan du vælge det ønskede sprog og bekræfte valget med START.

3.2 Kalender og klokkeslæt

DD/MM/YY hh:mm

Dato og klokkeslæt vises i formatet: Dag

/ Måned / År time: minutter

Tryk på knappen "+" for at skifte til funktionen Edit (Rediger) og skifte værdierne med knapperne "+" eller "-". Tryk på START for at bekræfte de ændrede værdier og gå til næste felt eller gå ud af menuen.

3.3 Lysstyrke

Hold knappen "STOP" på hovedskærmen inde i 5 sekunder, hvorefter skærmen begynder at blinke. Du kan nu ændre skærmens lysstyrke, hvis den er vanskelig at se på grund af lysforholdene. Skift lysstyrke med knapperne "+" og "-". Tryk på START for at gemme den nye værdi.

4. Datastyring

Elektrosvejseenheden MSA 125 kan rumme op til 350 svejseprotokoller i sin interne hukommelse. Data gemmes, indtil operatøren sletter dem, eller hukommelsen er fuld.

Som følge af en svejsecyklus indeholder hver protokol følgende information:

MSA 125' serienummer og softwareversion

Svejsecyklusnummer

Dato/klokkeslæt for

svejsecyklus

Omgivende temperatur (i °C)

Funktion til indtastning af svejsedata (stregkode/manuelt)

Fittingproducent

Fittingtype

Nominel svejse-spænding

Diameter

Nominel svejsetid

Faktisk svejsetid efter temperaturjustering

Svejseenergi

Forberedelse udført

Fejlkode (0 ved en god svejsning)

Næste revisionsdato

Når hukommelsen er fuld, kan der ikke gemmes flere dataprotokoller. Der vises en periodisk meddelelse under de sidste 50 svejseprocesser for at meddele, at hukommelsen snart er fuld. Der vises, hvor meget plads der er tilbage, og det foreslås, at alle lagrede data overføres til et andet medie.

Bemærk **Når den interne hukommelse er fuld, vil den automatisk blive slettet, og alle lagrede svejseprotokoller går tabt!**

De protokoller, der er lagret i MSA 125' interne hukommelse, kan kopieres på et USB-stik og senere analyseres på en PC, i både CSV- og PDF-format.

Sæt USB-stikket i USB-porten på maskinen, når stregkodelæseren ikke er tilsluttet. Tænd for elektrosvejsemaskinen, og vent på den meddelelse, der beder om overførsel af data.

PROTOCOLS SAVE
OK = START

Tryk på START knappen for at aktivere overførslen.

DELETE MEMORY?
OK = -

Tryk på "-" for at slette den interne hukommelse eller på STOP for at ignorere meddelelsen.

5. Fejlmeddelelser

Ved unormale forhold eller fejl viser MSA 125 en meddelelse, der kan bruges til at identificere det mulige problem. Det tilhørende nummer registreres også i svejseprotokollen som bevis på problemet.

I tabellen herunder ses en oversigt over de meddelelser, MSA 125vkan vise, sammen med en kort beskrivelse af de mulige årsager.

MEDDELELSE	MULIGE ÅRSAGER
E1: MAINS VOLTAGE TOO LOW	Generatorens spænding/frekvens under grænseværdien
E2: MAINS VOLTAGE TOO HIGH	Generatorens spænding/frekvens over grænseværdien
E3: OUTAGE DURING LAST FUSION	Strømledningen taget ud under den sidste svejsning
E4: FUSION INTERRUPTED WITH STOP BUTTON	Brugeren afbrød svejsningen
E5: AMBIENT TEMP. TOO LOW	Temp.sensor registrerede en værdi under grænseværdien
E6: AMBIENT TEMP. TOO HIGH	Temp.sensor registrerede en værdi over grænseværdien
E7: INTERNAL TEMP. TOO LOW	Elektrosvejsmaskinen kan ikke svejse, fordi den er for kold
E8: INTERNAL TEMP. TOO HIGH	Elektrosvejsmaskinen skal afkøle, fordi den er for varm
E9: FITTING RESISTANCE TOO LOW	Fitting defekt forkert stregkode
E10: FITTING RESISTANCE TOO HIGH	Fitting defekt forkert stregkode
E11: FUSION VOLTAGE TOO LOW	Ikke strøm nok fra lysnettet
E12: FUSION VOLTAGE TOO HIGH	Internt kredsløb ikke kalibreret eller defekt
E13: FUSION CIRCUIT INTERRUPTED	Strømledning eller udgangskabler afbrudt under svejsningen
E14: FUSION CURRENT TOO HIGH	Fitting defekt eller kredsløb ikke kalibreret eller defekt
E15: FITTING OUT OF RANGE	Fitting ikke i det korrekte område: forkert spænding eller diameter.
E16: SYSTEM ERROR	Elektronikfejl. Sluk for maskinen.
WRONG DATA WRITE	Mulige problemer under skrivning af data til den interne

6. Tekniske data

Netspænding	230 V 50/60 Hz
Strømforbrug	2,7 kW
Anbefalet generator- ydelse	3 kW
Svejeteknik	Spændingskontrol
Svejsespænding	8-42 V AC
Driftstemperatur	-10 °C/+45 °C
Temperatursensors opløsning	±1 °C
Maks. diameter	125 mm (160 mm for ELGEF)
Input af svejsedata	Stregkode, manuel
Intern hukommelseskapacitet for protokoller	350 svejsecykluser
Kommunikationsport	USB
Port til stregkodelæser	USB
Beskyttelsesklasse	IP 54
Mål (B x H x D)	340 x 530 x 180 mm
Vægt	13 kg
Svejsekabel	3 m, 4,0 mm lige stik
Strømledning	4 m, 3x1,5 mm ² - enfaset
Lysnetstik	Schuko-type

6.1 Standarder

- ISO 12176-2
- ISO 13950
- EN 60335-1 (sikkerhed)
- EN 61000-3 og andre (EMC)

7. Sikkerhed og vedligeholdelse

7.1 Rengøring

Rengør jævnlig maskinen med en let fugtig klud. Frontpladen og andre plader kan evt. rengøres med teknisk sprit (ingen opløsningsmidler eller Trichlor).



ADVARSEL

Maskinen må under ingen omstændigheder sprøjtes med eller nedsænkes i vand eller rengøres med trykluft.

7.2 Svejsekabler og eftersyn

Svejsekablerne skal kontrolleres med jævne mellemrum. Beskadigede kabler skal udskiftes.

Regelmæssige funktionskontroller og justeringer er påkrævet. Dette arbejde skal udføres af en serviceagent, der er autoriseret af Georg Fischer.

7.3 Forebyggelse af uheld

7.3.1 Betjening af maskinen

Uautoriseret eller uuddannet personale eller børn må ikke bruge maskinen. Når maskinen ikke er i brug, skal den opbevares tørt i et aflåst rum for at forhindre uautoriseret brug.

Det er kun muligt at sikre sikker betjening af svejsemaskinen, når følgende kriterier er opfyldt:

- passende transport
- passende opbevaring
- passende installation
- betjening til det rigtige formål
- omhyggelig håndtering og betjening
- periodisk vedligeholdelse



Advarsel

Maskinen må kun bruges under opsyn.
Alle personer, som deltager i installation og betjening af svejsemaskinen, skal være passende uddannet og nøje overholde denne betjeningsvejledning.
Det kan være farligt at bruge maskinen, hvis betjeningsvejledningen ikke følges. Maskinen må ikke bruges på steder, hvor der er en stor eksplosionsrisiko.

7.3.2 Kontrollér før brug

Hver gang før brug skal maskinen ses efter for skader, og det skal kontrolleres, om den kan fungere korrekt. Alle komponenter skal være monteret korrekt for at sikre korrekt funktion.

7.3.3 Beskyttelse af maskinen

Strømledningen og sekundære ledninger skal holdes væk fra skarpe kanter. Sørg for, at beskadigede ledninger straks udskiftes af en autoriseret serviceagent. Maskinen må ikke udsættes for tunge mekaniske belastninger. Maskinen tåler ikke vandstænk.

7.3.4 Defekt maskine

Sørg for at beskadigede huse eller andre dele udskiftes eller reparerer af en autoriseret serviceagent. Hvis maskinen ikke fungerer korrekt, skal den straks reparerer af en autoriseret serviceagent.



Kun autoriseret og korrekt uddannet personale må foretage reparationer af maskinen. Disse specialteknikere skal være fortrolige med alle sikkerhedsforskrifter, vedligeholdelsesforanstaltninger og evt. farer, der er beskrevet i denne vejledning!

7.3.5 Åbning af maskinen

Maskinen må kun åbnes af en autoriseret serviceagent. I modsat fald bortfalder garantien med det samme.



Når maskinen åbnes eller huset er fjernet, blotlægges dele af svejsemaskinens, der kan have en farlig elektrisk ladning!

7.3.6 Sikkerhed på arbejdspladsen

"Bidrag til sikkerhed på arbejdspladsen."

- Indberet straks evt. afvigelser fra den normale drift til lederen.
- Arbejd altid med sikkerheden for øje.
- Overhold alle de standarder og regler, der er gældende i det pågældende land.

MSA 125 skal installeres korrekt af hensyn til din egen sikkerhed og af hensyn til sikker og optimal håndtering af maskinen.

Kablerne må kun tilsluttes og frakobles, når der er slukket for strømforsyningen.

8. Bortskaffelse



Efter klargøring af svejsningen skal alle plastspån bortskaffes korrekt.

Elektronisk og elektrisk affald (fra udstyret) skal adskilles fra andet affald via passende systemer.

Bemærk:



Symbolet herunder angiver særskilt indsamling af affald af elektrisk og elektronisk udstyr i henhold til WEEE-direktivet.

9. Transport og montage

9.1 Emballage

Transportformen er afgørende for valg af emballage. Normalt leveres maskinen inkl. alt tilbehør i en trækasse på en palle eller, efter anmodning, i en trækasse.

Der skal udvises særlig omhu i forbindelse med transport af maskinen for at forhindre skader pga. stød, slag eller forkert af- og pålæsning.

Alle bevægelige dele skal fastgøres.

Der skal tegnes en transportforsikring afhængigt af transportens type og varighed. Kondensdannelse pga. store temperaturforskelle og pludselige rystelser under transporten skal undgås.

Maskinen skal håndteres med forsigtighed.

9.2 Midlertidig opbevaring

Hvis maskinen ikke skal tages i brug straks efter levering, skal den opbevares på et sikkert sted og altid være behørigt tildækket.

9.3 Leveringsomfang

Indholdet (antal transportkasser, paller, pakker) og indholdets tilstand skal kontrolleres straks efter modtagelse. Evt. skade og/eller manglende dele skal straks anføres på følgesedlen og meddeles til Georg Fischer A/S.

10. Om denne vejledning

10.1 Generelle erklæringer

Denne betjeningsvejledning henvender sig til de personer, som har ansvaret for drift og vedligeholdelse af MSA 125. Disse personer forventes at have læst, forstået hele denne vejledning og at ville rette sig efter den. Vi anbefaler at læse denne vejledning omhyggeligt igennem, før maskinen tages i brug, eftersom vi ikke hæfter for skader eller driftsafbrydelser, der skyldes manglende overholdelse af denne vejledning.

Hvis der alligevel opstår problemer, bedes du kontakte den nærmeste repræsentant for **Georg Fischer A/S**.

Vi forbeholder os retten til at foretage tekniske ændringer af MSA 125, der kan medføre afvigelser fra de illustrationer og oplysninger, der findes i denne vejledning.

10.2 Copyright

Ophavsretten til denne betjeningsvejledning tilhører **Georg Fischer A/S**. Vejledningen må ikke kopieres eller gengives uden skriftlig tilladelse.

Georg Fischer A/S
Malervej 4, 2630 Taastrup Tlf. 70 22 19 75

11. Kundeservice

Der findes en reservedelsliste til brug ved bestilling af reservedele. Kontakt din lokale repræsentant, hvis der er behov for reparation.

Angiv følgende oplysninger:

- Kundenavn
- Produktbeskrivelse
- Maskinens type (kode)
- Reservedelskode (se reservedelslisten)
- Reservedelens position på reservedelstegningen

Worldwide at home

Vores salgsselskaber og repræsentanter sikrer lokal kundesupport i over 100 lande

www.gfps.com

Argentina / Southern South America

Georg Fischer Central Plastics
Sudamérica S.R.L.
Buenos Aires, Argentina Phone +54 11 4512 02 90
gfcentral.ps.ar@georgfischer.com
www.gfps.com/ar

Australia

George Fischer Pty Ltd
Riverwood NSW 2210 Australia
Phone +61 (0) 2 9502 8000
australia.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/au

Austria

Georg Fischer Rohrleitungssysteme
3130 Herzogenburg
Phone +43 (0) 2782 856 43-0
austria.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/at

Georg Fischer Fittings GmbH
3160 Traisen
Phone +43 (0) 2762 90300
fittings.ps@georgfischer.com
www.fittings.at

Belgium / Luxembourg

Georg Fischer NV/SA
1070 Bruxelles/Brüssel
Phone +32 (0) 2 556 40 20
be.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/be

Brazil

Georg Fischer Sist. de Tub. Ltda.
04795-100 São Paulo
Phone +55 (0) 11 5525 1311
br.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/br

Canada

Georg Fischer Piping Systems Ltd
Mississauga, ON L5T 2B2
Phone +1 (905) 670 8005
Fax +1 (905) 670 8513
ca.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/ca

China

Georg Fischer Piping Systems Ltd
Shanghai 201319
Phone +86 21 3899 3899
china.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/cn

Chinaust Plastics Corp. Ltd. Songliandian,
Zhuozhou city,
Hebei province, China, 072761
Phone +86 312 395 2000
Fax +86 312 365 2222
chinaust@chinaust.com
www.chinaust.com.cn

Danmark/Island

Georg Fischer A/S
2630 Taastrup
Tlf. +45 (0) 70 22 19 75
info.dk.ps@georgfischer.com
m www.gfps.com/dk

Finland

Georg Fischer AB 01510 VANTAA
Phone +358 (0) 9 586 58 25
Fax +358 (0) 9 586 58 29
info.fi.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/fin

France

Georg Fischer SAS
95932 Roissy Charles de Gaulle Cedex
Phone +33 (0) 1 41 84 68 84
fr.ps@georgfischer.com www.gfps.com/fr

Germany

Georg Fischer GmbH
73095 Albershausen
Phone +49 (0) 7161 302-0
info.de.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/de

India

Georg Fischer Piping Systems Ltd
400 076 Mumbai
Phone +91 224007 2001
branchoffice@georgfischer.com
www.gfps.com/in

Italy

Georg Fischer S.p.A.
20063 Cernusco S/N (MI)
Phone +39 02 921 861
it.ps@georgfischer.com www.gfps.com/it

Georg Fischer TPA S.r.l.
IT-16012 Busalla (GE)
Phone +39 010 962 47 11
tpa.ps@georgfischer.com www.gfps.com/it

Japan

Georg Fischer Ltd
556-0011 Osaka,
Phone +81 (0) 6 6635 2691
jp.ps@georgfischer.com www.gfps.com/jp

Korea

Georg Fischer Piping Systems
271-3 Seohyeon-dong Bundang-gu
Seongnam-si, Gyeonggi-do
Seoul 463-824
Phone +82 31 8017 1450
Fax +82 31 8017 1454
kor.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/kr

Malaysia

Georg Fischer (M) Sdn. Bhd.
40460 Shah Alam, Selangor Darul Ehsan
Phone +60 (0) 3 5122 5585
my.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/my

Mexico / Northern Latin America

Georg Fischer S.A. de C.V. Apodaca,
Nuevo Leon
CP66636 Mexico
Phone +52 (81) 1340 8586
Fax +52 (81) 1522 8906
mx.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/mx

Middle East

Georg Fischer
Piping Systems (Switzerland) Ltd
Dubai, United Arab Emirates Phone
+971 4 289 49 60
gss.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/int

Netherlands

Georg Fischer N.V.
8161 PA Epe
Phone +31 (0) 578 678 222
nl.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/nl

Georg Fischer Waga N.V.
NL-8160 AG Epe
Phone +31 (0) 578 678 378
waga.ps@georgfischer.com
www.waga.nl

New Zealand

Georg Fischer Ltd
13 Jupiter Grove, Upper Hutt 5018
PO Box 40399, Upper Hutt 5140
Phone +64 (0) 4 527 9813
nz.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/nz

Norway

Georg Fischer AS 1351 Rud
Phone +47 67 18 29 00
no.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/no

Poland

Georg Fischer Sp. z o.o. 05-090
Sekocin Nowy
Phone +48 (0) 22 31 31 0 50
poland.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/pl

Romania

Georg Fischer
Piping Systems (Switzerland) Ltd
020257 Bucharest - Sector 2
Phone +40 (0) 21 230 53 80
ro.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/int

Russia

Georg Fischer
Piping Systems (Switzerland) Ltd
Moscow 125047
Phone +7 495 258 60 80

ru.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/ru

Singapore

Georg Fischer Pte Ltd
11 Tampines Street 92, #04-01/07
528 872 Singapore
Phone +65 6747 0611
sgp.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/sg

Spain / Portugal

Georg Fischer S.A.
28046 Madrid
Phone +34 (0) 91 781 98 90
es.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/es

Sweden

Georg Fischer AB
117 43 Stockholm
Phone +46 (0) 8 506 775 00
info.se.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/se

Switzerland

Georg Fischer
Rohrleitungssysteme (Schweiz) AG
8201 Schaffhausen
Phone +41 (0) 52 631 30 26
ch.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/ch

Taiwan

Georg Fischer Co., Ltd
San Chung Dist., New Taipei City
Phone +886 2 8512 2822
Fax +886 2 8512 2823
www.gfps.com/tw

United Kingdom / Ireland

Georg Fischer Sales Limited
Coventry, CV2 2ST
Phone +44 (0) 2476 535 535
uk.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/uk

USA / Caribbean

Georg Fischer LLC
Tustin, CA 92780-7258
Phone +1 (714) 731 88 00
Toll Free 800/854 40 90
us.ps@georgfischer.com
www.gfpiping.com

Georg Fischer Central Plastics LLC
Shawnee, OK 74801
Phone +1 (405) 273 63 02
gfcentral.ps@georgfischer.com
www.centralplastics.com

Vietnam

Georg Fischer Pte Ltd
136E Tran Vu, Ba Dinh District, Hanoi
Phone +84 4 3715 3290
Fax +84 4 3715 3285

International

Georg Fischer
Piping Systems (Switzerland) Ltd
8201 Schaffhausen/Switzerland
Tlf. +41 (0) 52 631 30 03
Fax +41 (0) 52 631 28
93info.export@georgfischer.com
www.gfps.com/int

De tekniske data er ikke bindende. De udgør hverken udtrykkelige garanterede karakteristiske, garanterede egenskaber eller garanteret holdbarhed. Med forbehold af eventuelle ændringer. Vores almindelige salgsbetingelser er gældende.



MSA125_dansk_rev00.doc
Kodenr.: 790128235-0
Georg Fischer A/S
Malervej 4