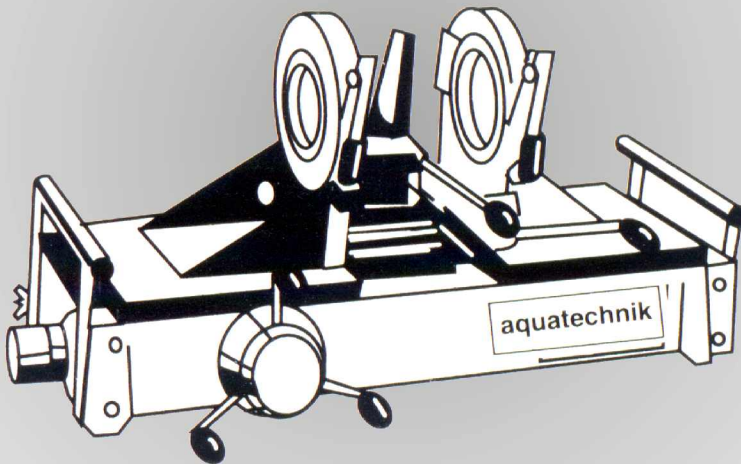


I Istruzioni d'uso

UK Instructions

CTR 200

per saldature lineari
da \varnothing 32 mm. a \varnothing 125 mm.
*for linear weldings
from \varnothing 32 mm. till \varnothing 125 mm.*



aquatechnik®

PRESENTAZIONE

Il carrello CTR 200, è ideale per eseguire polifusioni su grandi diametri (da Ø 32 a Ø 125) della gamma dei tubi **fusio-technik** e **composit**.

È dotato di una serie di dispositivi meccanici che riducono lo sforzo fisico e permettono prestazioni di precisione.

Il CTR 200 è compatibile solo con il polifusore PAE 120.

SISTEMA AUTOCENTRANTE (CENTER-BALL)

Una delle caratteristiche più innovative del CTR 200 è il sistema autocentrante CENTER-BALL, che permette al tubo, al raccordo e alle rispettive torrette di rimanere sempre in asse, senza che l'operatore debba fare alcun intervento di centraggio.

Questa caratteristica consente un assemblaggio sempre preciso e velocizza le operazioni di polifusione rendendole più semplici.

AVANZAMENTO AUTOMATICO

Altra importante innovazione che caratterizza il CTR 200 è l'avanzamento automatico.

Grazie al sistema meccanico a molle, sarà possibile effettuare la giusta forza d'azione in tutte le polifusioni. Con questa caratteristica, la forza d'azione è dosata automaticamente.

DOTAZIONE

Il CTR 200 è fornito completo di:

- Piedi d'appoggio per lavorazione a scavo
- Supporto reggitubo ad altezza variabile
- Maniglia di presa
- Kit torrette per lavorazioni da Ø 32 a Ø 90
- Kit torrette per lavorazioni da Ø 90 a Ø 125

Tutte le leve di regolazione sono semplici da utilizzare, i vari automatismi sono protetti dall'intelaiatura e dal carter, la cura dei materiali e la sua lavorazione rendono il carrello CTR 200 semplice nell'utilizzo, robusto e resistente nei lavori in cantiere.

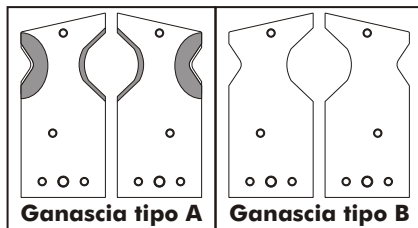
ISTRUZIONI D'USO

- 1) Montare sul polifusore PAE 120 le matrici del diametro di lavoro necessarie, quindi accendere il polifusore e alzarlo in posizione di attesa.

NB: prima di procedere alla polifusione accertarsi che l'attrezzatura abbia raggiunto la corretta temperatura d'esercizio, segnalata dallo spegnimento della luce verde posizionata sul polifusore.

- 2) Montare sul CTR 200 il kit di ganasce necessario.

NB: le ganasce non sono intercambiabili, montare a destra quelle per i raccordi (ganasce tipo A) e a sinistra quelle per i tubi (ganasce tipo B, quest'ultime sono doppie).

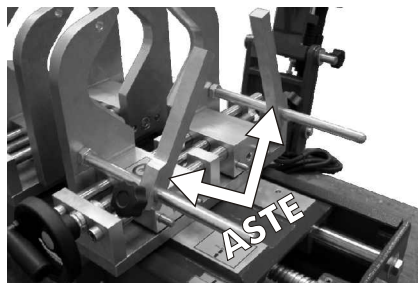


- 3) Impostare sul selettore (tramite il rullo zigrinato posto al centro della facciata del CTR 200) il diametro di lavoro desiderato (da $\varnothing 32$ a 125).

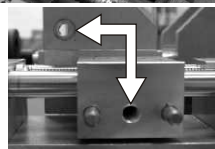


- 4) Aprire i volantini di manovra posti in prossimità delle torrette. A tale scopo tirare la levetta e girarla in modo che formi un angolo di 90° con il volantino.

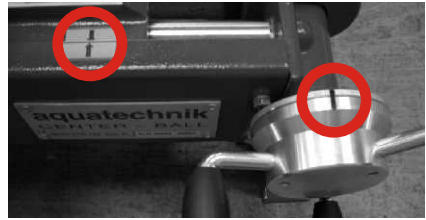
- 5) Posizionare il raccordo sulla torretta di destra assicurandosi che non si possa muovere: inserire il raccordo nelle ganasce e stringere facendo una leggera pressione (non eccedere nello stringere onde evitare di ovalizzare la testata del raccordo); posizionare quindi le aste anti-scivolamento poste sulla torretta.



NB: per i raccordi tee è necessario spostare le aste anti-scivolamento sulla parte bassa della torretta.



6) Avvicinare le due slitte fino a quando le due "tacche" poste sul volantino e le frecce poste sul carter frontale coincidano (vedi figura).



7) Posizionare il tubo sulla torretta di sinistra: appoggiare il tubo nelle ganasce e posizionarlo in modo che il tubo sia a contatto con il raccordo, quindi stringere facendo una leggera pressione (non eccedere nello stringere onde evitare di ovalizzare la testata del tubo).

NB: per mantenere il tubo in asse (nella corretta posizione) utilizzare l'apposito sostegno regolabile.

8) Allontanare le slitte tramite il volantino di spinta (ruotare in senso antiorario).

9) Abbassare il polifusore PAE 120 tramite l'apposita maniglia.

10) Avvicinare le slitte ruotando il volantino di spinta in senso orario, allineando le due estremità della matrice con gli elementi da saldare.

11) A questo punto il sistema d'avanzamento automatico entrerà in funzione eseguendo la penetrazione del tubo e del raccordo nelle matrici. Effettuando polifusioni per diametri più piccoli (fino a $\varnothing 50$) è consigliabile procedere facendo una forza progressiva sul volantino; per i diametri maggiori a 50 mm., si può procedere portando il volantino a fine corsa e quindi attendere che le molle spingano il tubo e raccordo nella battuta delle matrici.

12) Una volta che tubo e raccordo hanno raggiunto la battuta in matrice, attendere il tempo di riscaldamento, che varia secondo il diametro (tab. DVS 2207).

13) Trascorso il tempo indicato, ruotare il volantino in senso antiorario fino a fine corsa.

14) Alzare il PAE 120 in posizione verticale, servendosi dell'apposita maniglia.

15) Procedere all'assemblaggio (tab. DVS 2207) ruotando velocemente il volantino fino all'arresto della corsa, ultimata la quale tubo e raccordo saranno completamente assemblati.

16) Stazionare per qualche minuto, evitando di sollecitare la polifusione ancora calda (controllare i tempi di raffreddamento dalla tabella DVS 2207).

NB: il CTR 200 grazie al sistema autocentrante CENTER-BALL può lavorare i sistemi **fusio-technik** o **composit** senza nessuna regolazione delle torrette.

TABELLA DVS 2207 *(istituto per le saldature in materiale plastico - Germania)*

Determinazione dei tempi di lavorazione sistemi **fusio-technik** e **composit**.

Tubo Ø mm.	Riscaldamento sec. (minimo)	Assemblaggio sec. (massimo)	Raffreddamento min. (minimo)
32	8	6	4
40	12	6	4
50	18	6	4
63	24	8	6
75	30	8	6
90	40	8	6
110	50	10	8
125	60	10	8

NOTE PER LA LAVORAZIONE

- Nelle polifusioni con tubazioni lunghe, per assicurare un corretto allineamento, utilizzare l'apposito sostegno regolabile per tubi.
- Rispettare i tempi di riscaldamento, assemblaggio e raffreddamento indicati nella tabella DVS 2207 precedentemente riportata.
- Effettuare saldature solo con il polifusore PAE 120 alla corretta temperatura (indicata dallo spegnimento della luce verde) e perfettamente funzionante.
- Assicurarsi che il polifusore PAE 120 sia collegato correttamente alla rete elettrica (220V).
- Non operare tensioni e/o forzature su pezzi ancora caldi.

AVVERTENZE

- Mantenere il luogo di lavoro e l'attrezzatura ben puliti.
- Non utilizzare la macchina in vicinanza di liquidi infiammabili, gas, agenti chimici e/o corrosivi.
- Prestare sempre la massima attenzione durante le fasi di lavorazione.
- La macchina deve essere utilizzata da personale qualificato.
- Non lasciare la macchina incustodita ed esposta ad agenti atmosferici.
- Rispettare sempre le leggi riguardanti la sicurezza sul lavoro.
- I polifusori PAE richiedono sempre la "messa a terra".

MANUTENZIONE

- Pulire periodicamente le matrici di fusione. Utilizzare miscele al 50% di acqua e alcool su panni in tessuto non filaccioso.
- Controllare che gli alberi di scorrimento siano sempre puliti e leggermente lubrificati con olio, non utilizzare grasso.
- Se le slitte della macchina non si muovono o si muovono a scatti, verificare che gli alberi di scorrimento siano leggermente lubrificati o che la vite di movimentazione, posta tra i due alberi, sia integra, pulita e non presenti impedimenti.
- Gli apparecchi mal funzionanti o rovinati, devono essere inviati all'azienda, corredati con scheda o rapporto sul tipo di riparazione da effettuare.
- L'azienda non accetterà alcun tipo d'apparecchiatura, per nessun genere d'intervento, che non sia originale **aquatechnik**.

NB: NON UTILIZZARE ACQUA per la pulizia e il raffreddamento dell'attrezzatura.

GARANZIA

Il CTR 200 è garantito in tutti i suoi componenti, per 1 anno dalla data d'acquisto e comunque non oltre 1 anno e 3 mesi dalla data di primo utilizzo, e risponde per tutti quei difetti imputabili ad errori o imprecisioni di produzione.

Pertanto la garanzia non risponde nell'ipotesi in cui vengano riscontrate manomissioni, modifiche o riparazioni effettuate da enti diversi dalle officine **aquatechnik**, tanto meno risponde in caso di danni a cose o persone derivanti da incuria o uso improprio ed incosciente dell'apparecchiatura.

NB1: i costi di trasporto derivanti dall'invio dell'attrezzatura in garanzia presso **aquatechnik** sono a carico del cliente.

NB2: apparecchi con garanzia scaduta, saranno riparati regolarmente con l'addebito dell'intervento di ripristino.



aquatechnik[®] s.p.a.

SEDE AMMINISTRATIVA, PRODUZIONE, MAGAZZINI

20020 Magnago (MI) - Via P.F. Calvi, 40

Tel. 0039 0331 307015 - Fax 0039 0331 306923

E-mail Italia: aquatechnikcom@aquatechnik.it

E-mail Export: aquatechnikexp@aquatechnik.it

CENTRO DIDATTICO DIMOSTRATIVO DI BUSTO ARSIZIO E UFFICI TECNICI

21052 Busto Arsizio (VA) - Via Bonsignora, 53

Tel. 0039 0331 639219 - Fax 0039 0331 671217

E-mail: aquatechnikcdd@aquatechnik.it

CENTRO DIDATTICO DIMOSTRATIVO DI LATINA

04100 Latina (LT) - Via P.L. Nervi - Centro Latina Fiori - Torre Gigli

Tel. 0039 0773 471000 - Fax 0039 0773 411242

E-mail: aquatechnikcddlt@aquatechnik.it

www.aquatechnik.it