

CTR PRISMA 125



MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

Egregio Cliente,

questo manuale è stato redatto con lo scopo di illustrare le caratteristiche e le modalità di utilizzo della saldatrice CTR PRISMA 125.

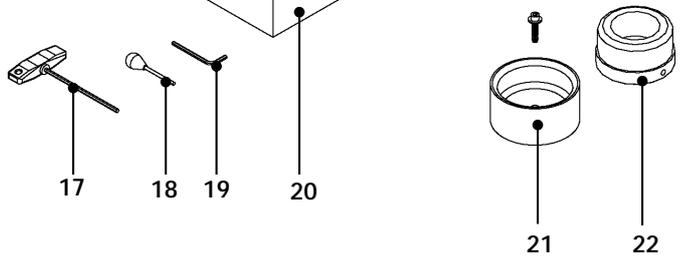
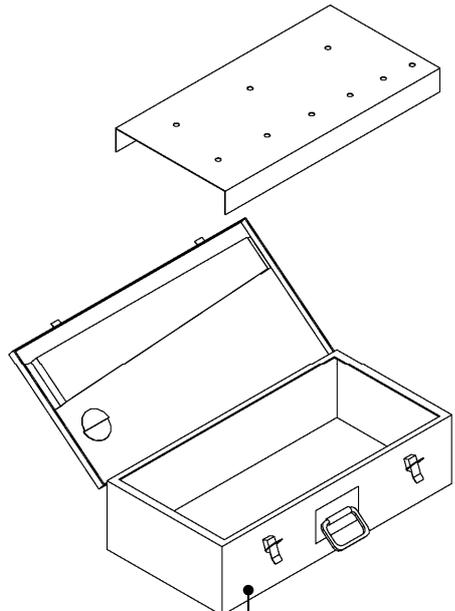
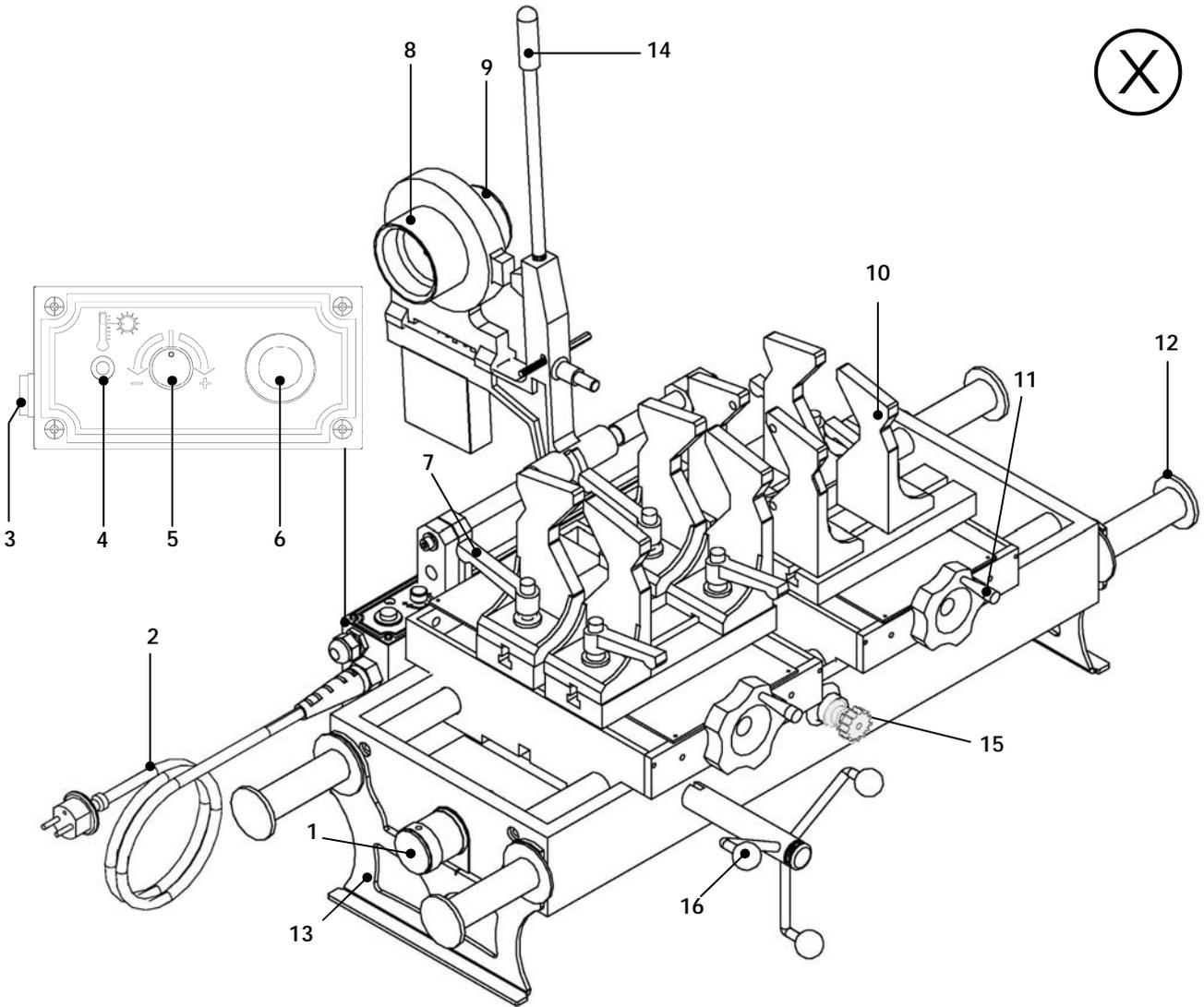
In esso sono contenute tutte le informazioni e le avvertenze necessarie per un uso appropriato e sicuro da parte di operatori professionisti.

Raccomandiamo di leggerlo in tutte le sue parti prima di accingersi all'uso della macchina e di conservarlo per consultazioni future e/o eventuali successivi utilizzatori.

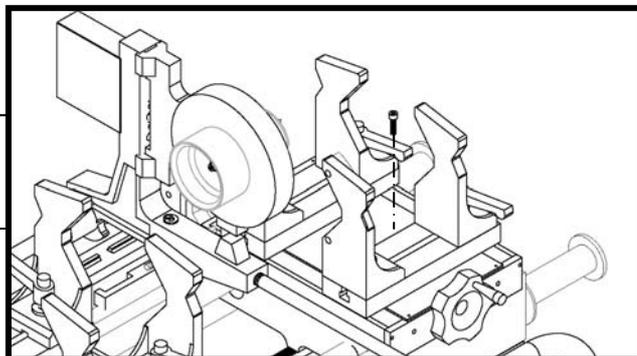
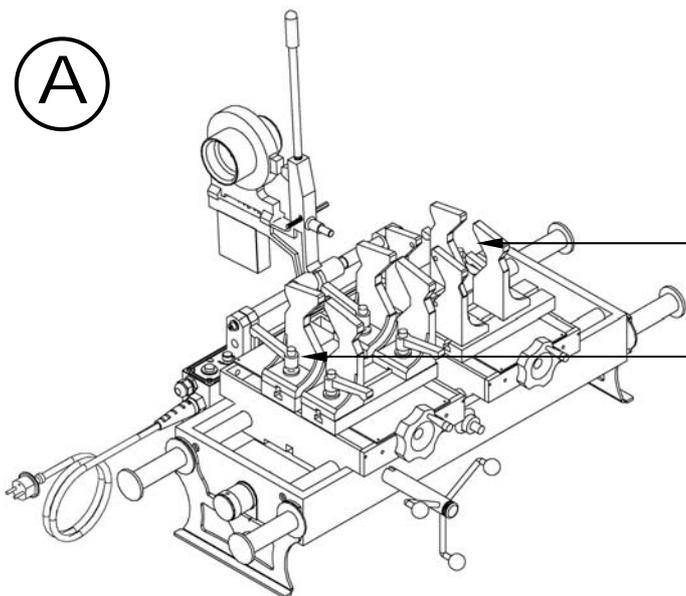
Cordialmente



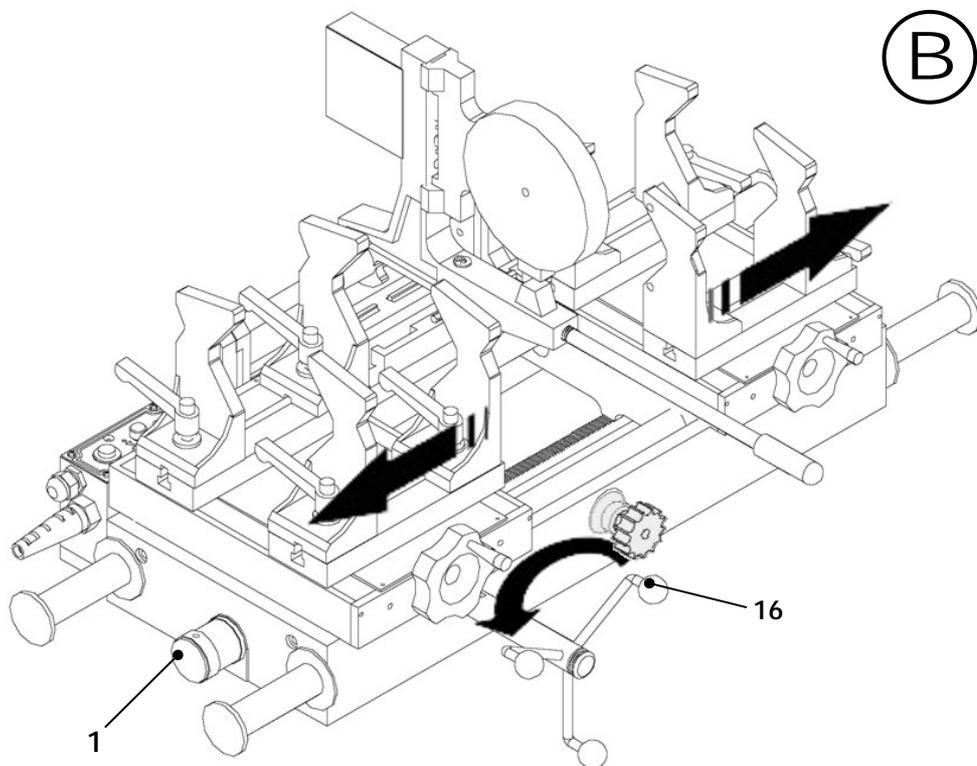
Ritmo S.p.A. è libera di apportare modifiche senza preavviso alle caratteristiche della macchina descritta in questo manuale e alle informazioni qui contenute; é vietata la riproduzione, anche parziale e sotto qualsiasi forma, di questo documento.



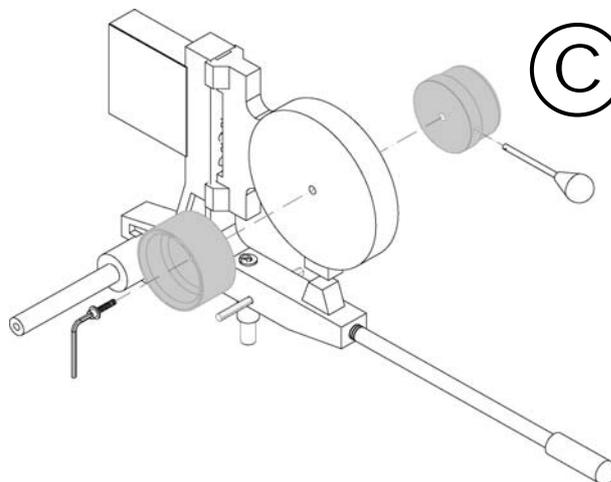
(A)

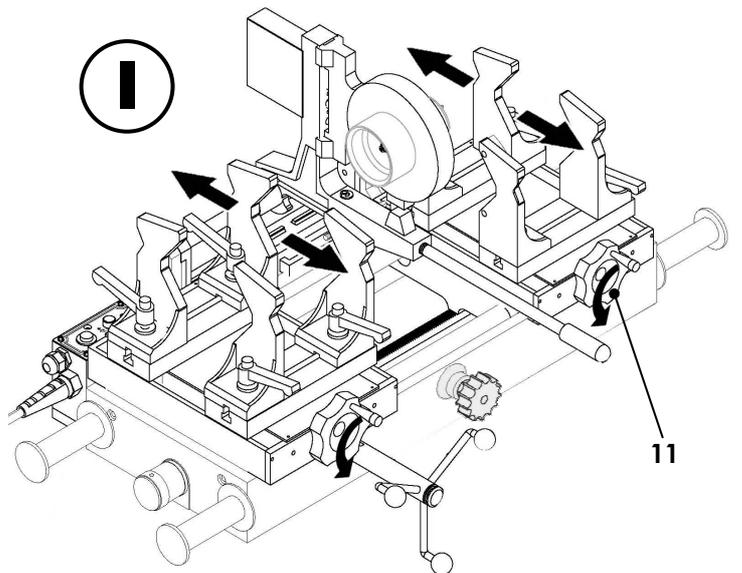
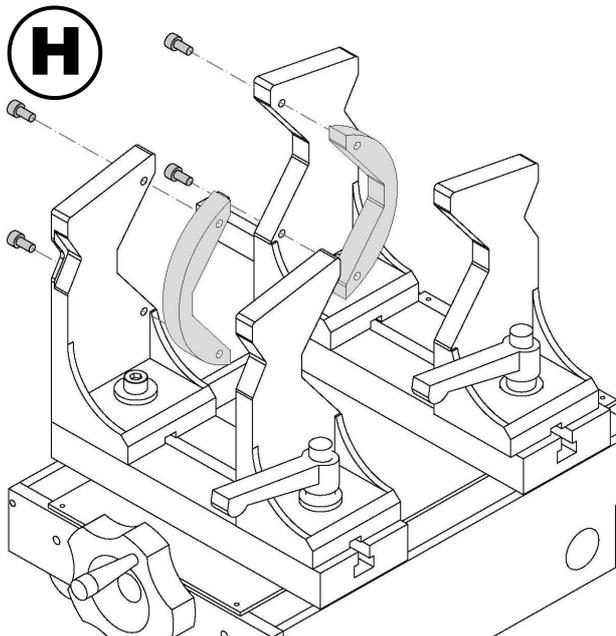
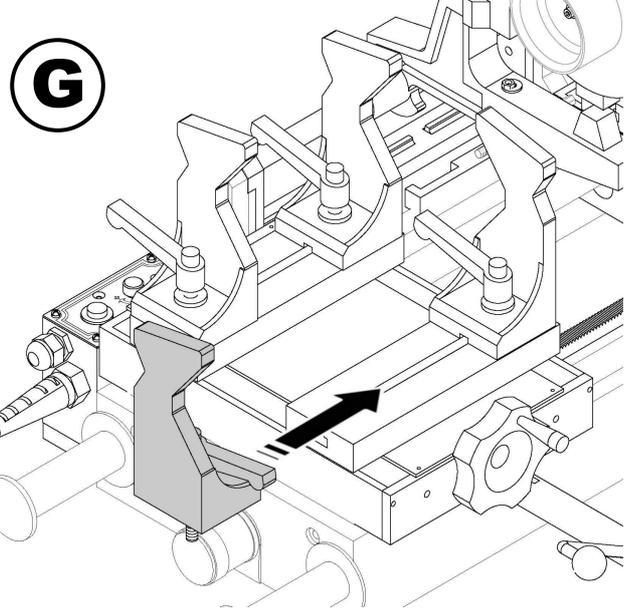
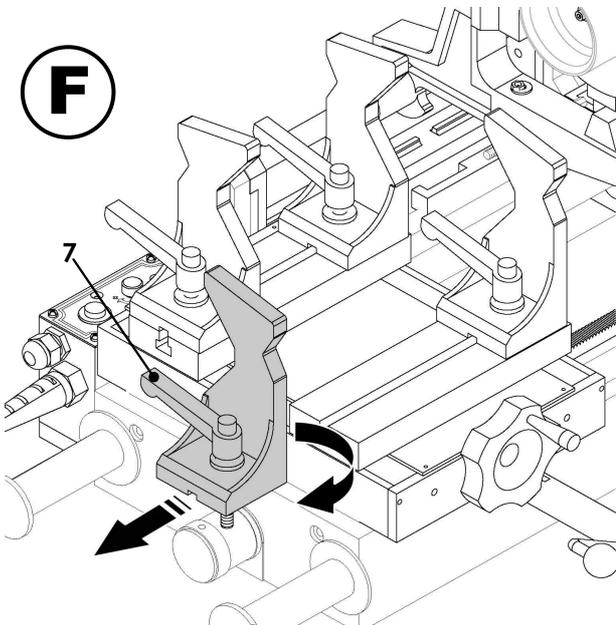
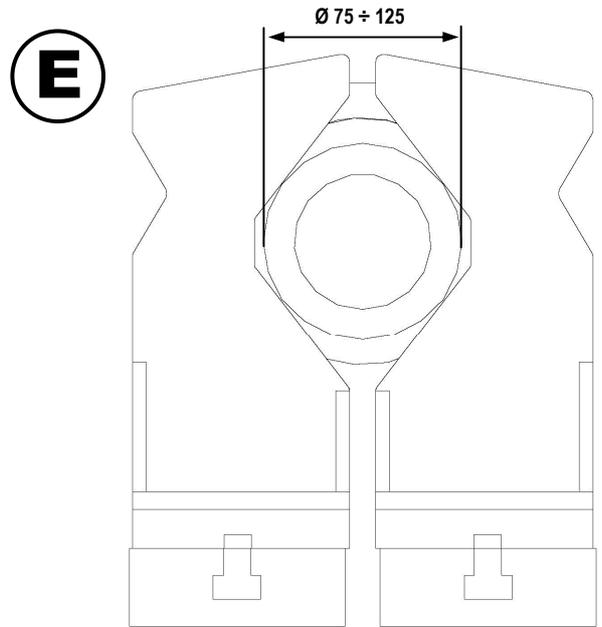
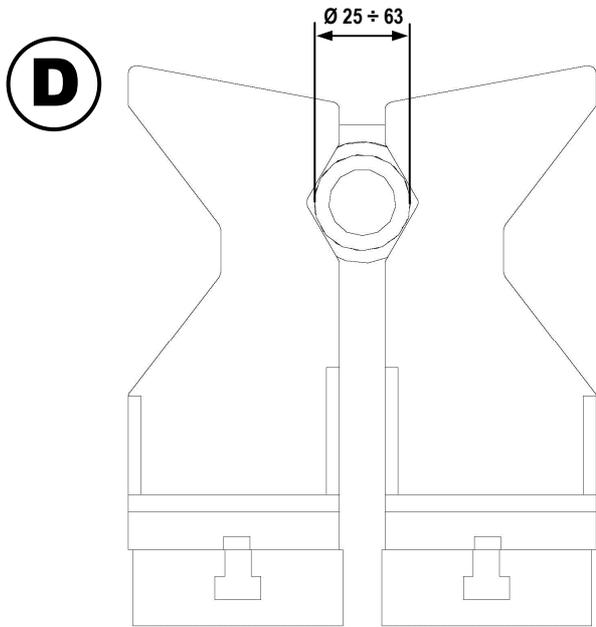


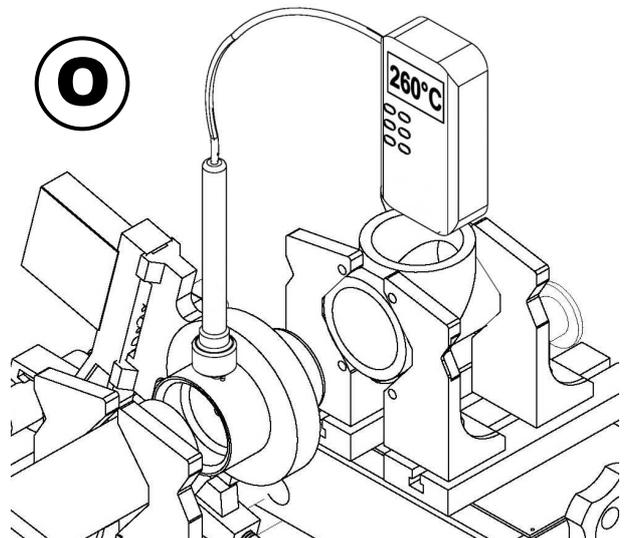
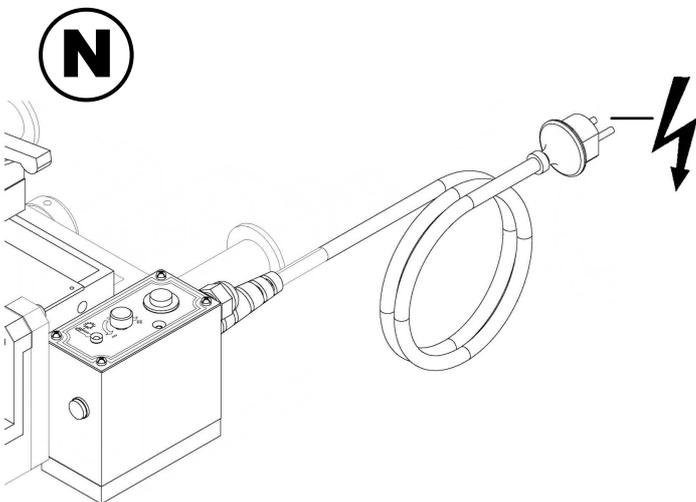
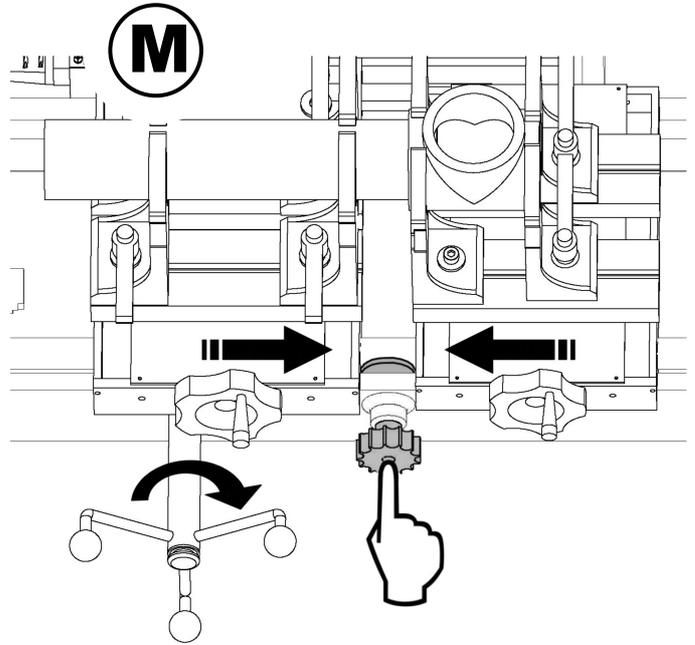
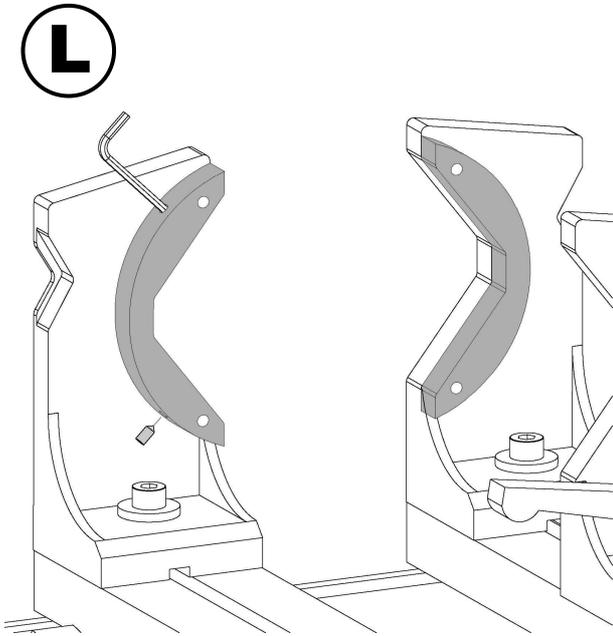
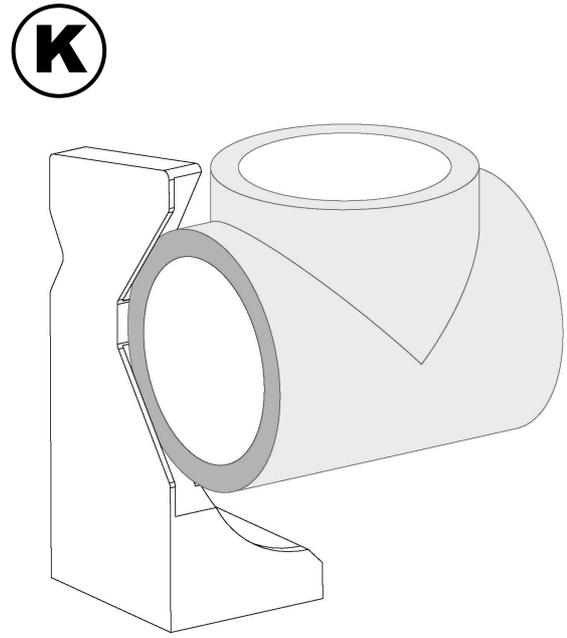
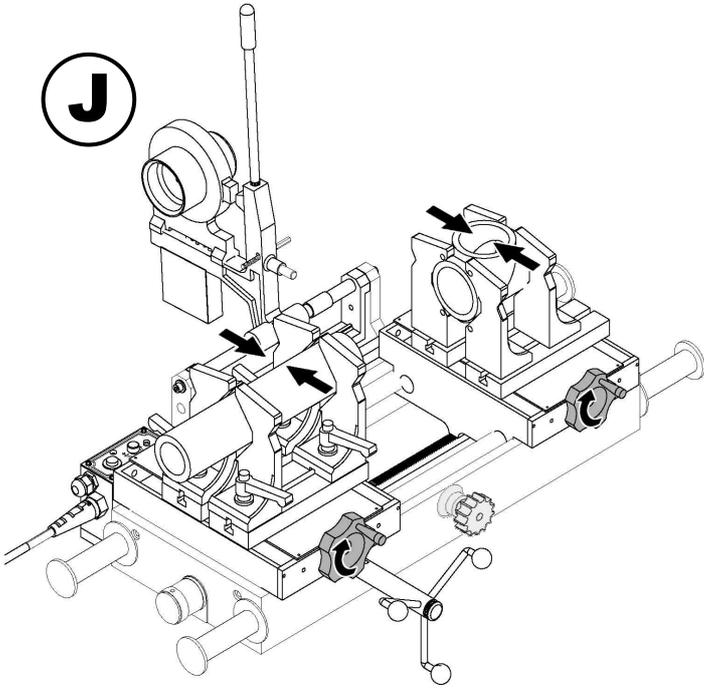
(B)



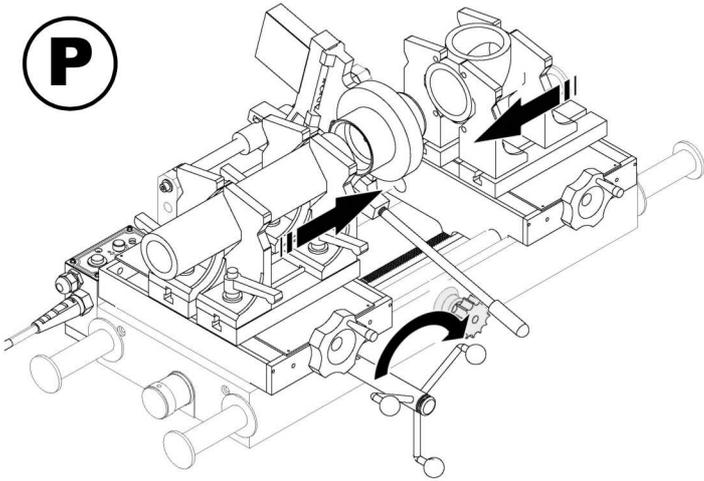
(C)



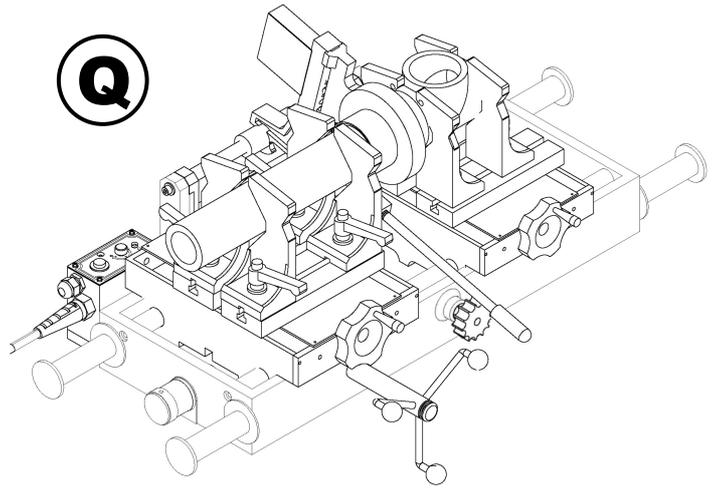




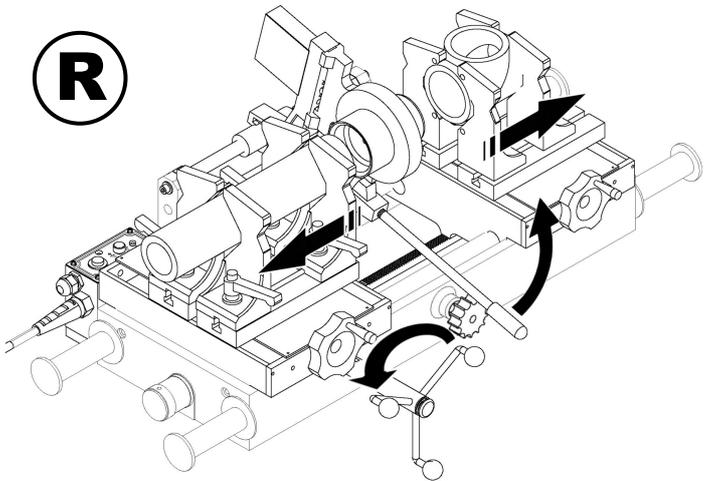
P



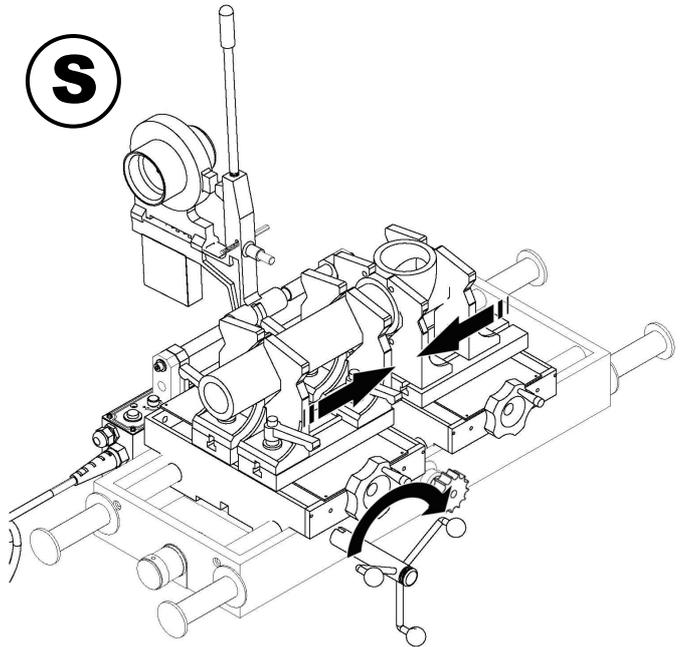
Q



R



S



4. CRITERI DI SICUREZZA

GENERALITÀ

L'utilizzo della **PRISMA 125** è destinato esclusivamente a personale addestrato e qualificato.

Adibire la macchina esclusivamente alla funzione descritta nel capitolo-2 "Campo di utilizzazione" e secondo le istruzioni di uso e manutenzione. Qualsiasi altro impiego è da considerarsi improprio ed è vietato, poiché può causare lesioni agli operatori, a terzi, e/o danni alla macchina o ad altri oggetti.

Sostituire prontamente qualsiasi componente usurato o danneggiato con ricambi originali **aquatechnik®**.

Qualsiasi intervento di riparazione sulla macchina deve essere effettuato da personale esperto e qualificato.



Verificare che le caratteristiche elettriche della macchina corrispondano a quelle della fonte di alimentazione.

Il quadro da cantiere o il gruppo elettrogeno ai quali si collega la macchina devono essere dotati di interruttore differenziale ad alta sensibilità ($I_{\Delta n}=30\text{mA}$).

Le prese sul quadro devono appartenere al tipo IEC 309 con grado minimo di protezione IP44.

Non esporre la macchina alla pioggia o ad altri liquidi.

Assicurarsi che le protezioni isolanti (ad esempio i guanti) siano sempre perfettamente asciutte.

Non esporre i cavi ad agenti chimici o a sollecitazioni meccaniche (come passaggio di veicoli e pedoni, contatto con oggetti taglienti, strattori ecc.).

Scollare la presa di alimentazione dalla rete elettrica a lavori terminati o sospesi.

Prima di utilizzare la macchina controllare l'integrità dei singoli componenti, in particolare parti isolanti, cavi, passacavi e pressacavi.

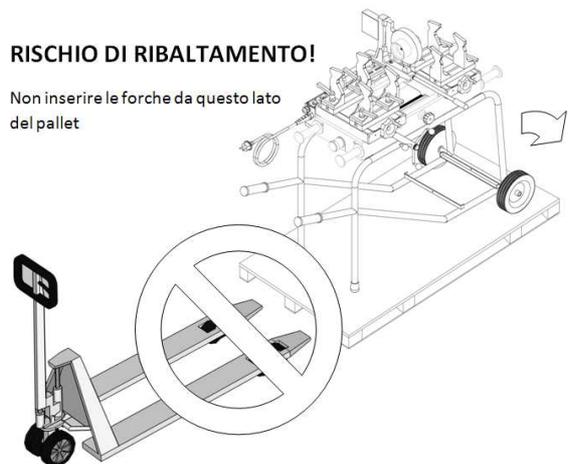
Effettuare una pulizia accurata della macchina al termine del suo utilizzo. Non usare solventi, benzine, sostanze abrasive che potrebbero danneggiare le parti isolanti.

Luoghi ristretti o particolarmente umidi, cantieri circondati da masse metalliche o acqua (ad esempio cantieri navali) richiedono l'utilizzo di apparecchiature alimentate in SELV (bassissima tensione di sicurezza).



RISCHIO DI RIBALTAMENTO!

Non inserire le forche da questo lato del pallet



5. IGIENE DEL LAVORO

GENERALITÀ

RIFERIMENTI

Direttiva 2007/30/CE : "Miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori sul luogo di lavoro"

D. Lgs. 09/04/2008 n° 81: "Tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro"

D. Lgs. 14/08/96 n° 494: "Prescrizioni minime di sicurezza e di salute da osservare nei cantieri temporanei o mobili"

1. INTRODUZIONE

Egregio Cliente,
La ringraziamo per aver scelto una macchina della linea di prodotti **Ritmo**.

Questo manuale è stato redatto con lo scopo di illustrare le caratteristiche e le modalità di utilizzo del prodotto che ha acquistato. In esso sono contenute tutte le informazioni e le avvertenze necessarie per un uso appropriato e sicuro dell'apparecchio da parte di operatori professionisti. Raccomandiamo di leggerlo in tutte le sue parti prima di accingersi all'uso della macchina e di conservarlo per consultazioni future e/o eventuali successivi utilizzatori.

Siamo certi che Le sarà facile familiarizzare con la Sua nuova attrezzatura e che potrà servirsene a lungo con piena soddisfazione.

2. CAMPO DI UTILIZZAZIONE

● CAMPO DI UTILIZZAZIONE

La saldatrice **PRISMA 125** è una macchina da cantiere ad elemento termico per contatto, destinata alla saldatura a bicchiere (o a tasca), di tubi e raccordi in Polietilene (PE), Polipropilene (PP), Polivinildifluoruro (PVDF) e Polibutilene (PB) di diametri compresi tra 25 e 125 mm.

La **PRISMA 125** permette l'esecuzione di saldature tra tubi e raccordi, il suo utilizzo è consentito esclusivamente a personale addestrato.

CARATTERISTICHE TECNICHE

COMPOSIZIONE STANDARD

PRISMA 125	110 Volt	230 Volt
Campo diametri lavorabili [mm]:	Ø 25 ÷ Ø 125	
Alimentazione:	110 VAC 50/60 Hz	230 VAC 50/60 Hz
Potenza totale massima assorbita: (W)	1400	
Dimensioni d'ingombro in fase di trasporto l x l x h (mm)	1460x700x1080	
Dimensioni d'ingombro in fase di lavoro l x l x h (mm)	1500x840x1260	
Peso macchina completa [kg]:	100	
Dimensioni cassa di trasporto l x l x h (mm) (*)	1500x800x1300	
Peso cassa di trasporto [Kg] (*)	53	

(*) a richiesta

GRUPPO CHIAVI E ACCESSORI DI SERVIZIO

- 1 Cassetta accessori e bussole
- 2 Prolunghe morse per diametri Ø 110 ÷ Ø 125 mm
- 1 Chiave a brugola 6
- 1 Chiave a T 5
- 1 Perno bussole
- 1 Sostegno tubo

GRUPPO BUSSOLE NEI SEGUENTI DIAMETRI								
25 Ø	32 Ø	40 Ø	50 Ø	63 Ø	75 Ø	90 Ø	110 Ø	125 Ø

DOCUMENTAZIONE

- Manuale di uso e manutenzione
- Dichiarazione di conformità

3. DESCRIZIONE DELLE PARTI

FIGURA X

- 1 Selettore diametro
- 2 Cavo di alimentazione
- 3 Portafusibile circuito termoregolatore
- 4 Spia termoregolazione
- 5 Termoregolatore
- 6 Interruttore termoelemento
- 7 Leva di bloccaggio ganascia
- 8 Bussola
- 9 Termoelemento
- 10 Ganascia
- 11 Volantino bloccaggio tubo
- 12 Impugnatura di sollevamento
- 13 Supporto
- 14 Leva movimentazione termoelemento
- 15 Pomolo posizionamento tubo
- 16 Volantino apertura/chiusura carrelli
- 17 Chiave a T 5 mm
- 18 Perno montaggio bussole
- 19 Chiave a brugola 6 mm
- 20 Cassetta
- 21 Bussola femmina di saldatura (per tubo)
- 22 Bussola maschio di saldatura (per raccordo)



Rendere inagibile il luogo di lavoro alle persone non autorizzate.



Illuminare adeguatamente il posto di lavoro.



Tenere pulito e ordinato il posto di lavoro.

PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO
(Presente su: **MACCHINE DA SOLLEVAMENTO**)

UTILIZZARE CASCO PROTETTIVO

PERICOLO DI LESIONI
(Presente su: **MOVIMENTAZIONE MANUALE**)

movimentazione manuale
corretta

movimentazione manuale
non corretta

PERICOLO DI INTOSSICAZIONE
(Presente su: **TUBI/RACCORDI, MATERIALE DI CONSUMO**)

PERICOLO DI ESPLOSIONE

Non eseguire saldature su tubi/raccordi che contengano o abbiano contenuto sostanze che, combinate con il calore, diano origine a vapori tossici o esplosivi.
Impiegare con accortezza le sostanze chimiche tossiche usualmente adoperate durante le fasi di preparazione alla saldatura: lontano da fiamme libere e superfici calde;
non fumare;
ventilare il posto di lavoro.

PERICOLO DI NATURA ACUSTICA
(Presente su: **AMBIENTI DI LAVORO CON ELEVATE, EMISSIONI ACUSTICHE**)

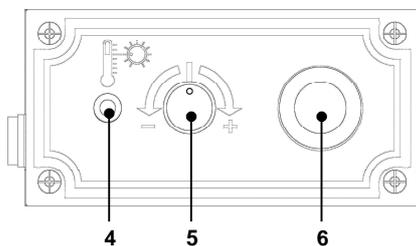
UTILIZZARE CUFFIE ANTIRUMORE

6. ISTRUZIONI D'USO

- Movimentare la macchina utilizzando l'apposito carrello di trasporto.
 - Se necessario la macchina può essere utilizzata separatamente dal carrello di trasporto. Svitare le due viti che fissano il basamento al carrello (Fig.A).
 - Aprire i carrelli girando il volantino **16** in senso antiorario, fino a portarli a fine corsa (condizione necessaria, affinché il termoelemento possa essere inserito tra le morse). Impostare il selettore **1** sul diametro corrispondente a quello del tubo (Fig.B).
 - Inserire il termoelemento e montare le bussole (la femmina sul lato tubo e il maschio sul lato raccordo), controllando che il loro diametro corrisponda. E' molto importante garantire un buon fissaggio delle bussole alla superficie del termoelemento (Fig.C).
 - Controllare il posizionamento delle morse in quanto, a seconda dei diametri da saldare, esse hanno una collocazione particolare. Per diametri $\varnothing 25\div\varnothing 63$ montare le morse come in figura **D** mentre per diametri $\varnothing 75\div\varnothing 125$ mm posizionare le morse come in figura **E**.
- N.B.** Per cambiare la disposizione delle morse è sufficiente girare la leva in senso antiorario, sfilare la morsa e reinserirla dopo averla girata (Nel caso della morsa destra interna, sarà necessario svitare le viti) (Fig.F e Fig.G).
- Se il diametro è superiore a $\varnothing 90$ mm, si consiglia di utilizzare le apposite prolunghe che assicurano una migliore tenuta del raccordo (fig.H).
 - Aprire le morse girando in senso antiorario il volantino **11** (fig.I).
 - Posizionare il raccordo sulla morsa destra e bloccare (fig.J), facendo attenzione ad appoggiarlo con tutta la sua circonferenza, alla "battuta" presente sulla morsa interna. (fig.K).
- N.B.:** Quando vengono utilizzate le prolunghe sulle ganasce, avvitare le viti indicate in figura **L** per garantire una miglior presa sul pezzo.
- Posizionare il tubo sulle morse sinistre senza bloccarlo, lasciandolo fuoriuscire, rispetto alla morsa interna, 8 - 10 cm.
 - Premere il pomolo **15** per il posizionamento del tubo/raccordo (fig.M). Avvicinare i due carrelli girando il volantino in senso orario. Con questa operazione si otterrà la giusta posizione.
 - A questo punto, fissare il tubo chiudendo la morsa e poi riaprire completamente i carrelli.

- Collegare il cavo d'alimentazione del termoelemento (fig.N).

4. Spia termoregolazione (gialla)
5. Termoregolatore
6. Interruttore del termoelemento



Premere il pulsante **6** e attendere che il termoelemento raggiunga la temperatura impostata a seconda del tipo di materiale da saldare (Per questa operazione è necessario l'utilizzo di un termometro digitale di tipo a contatto, di buona qualità) (fig.O). Raggiunta la temperatura di utilizzo la spia gialla **4** inizia a lampeggiare. Si consiglia comunque di attendere circa 15 minuti dall'accensione, prima di iniziare a saldare. Intervenire sul potenziometro **5** per effettuare eventuali regolazioni di temperatura (230±290°C sulle bussole).
Controllare almeno una volta al giorno la temperatura delle bussole.

- Inserire il termoelemento tra le morse e avvicinare i carrelli finché il fermo meccanico di riscaldamento va in battuta (fig.P). Mantenere una velocità d'inserimento tubo/raccordo sulle bussole regolare.

- Attendere il tempo di riscaldamento previsto dalla normativa di riferimento (fig.Q)

- Aprire rapidamente i carrelli e rialzare il termoelemento. (fig.R)

N.B. L'intera operazione dovrà essere eseguita nel minor tempo possibile

- A questo punto chiudere i carrelli fino ad arrivare in fine corsa (selettore) (fig.S).

- Lasciare trascorrere il tempo previsto per il raffreddamento, quindi sbloccare il tubo e prelevare

7. MANUTENZIONE



Attenzione

Sconnettere la macchina dalla rete elettrica prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione.

CORPO MACCHINA

Mantenere le guide dei carrelli sempre pulite e oliate. Non pulire le guide con stracci abrasivi o sostanze corrosive.

TERMOELEMENTO

Al termine di ogni saldatura pulire la superficie delle bussole di riscaldamento, ancora alla temperatura di esercizio, con decapante adatto.



Attenzione !!!

Questa operazione comporta il rischio di ustione e deve essere portata a termine dall'operatore esclusivamente indossando guanti anticalore di protezione.

8. MALFUNZIONAMENTI



Attenzione

Sconnettere la macchina dalla rete elettrica prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione.

MALFUNZIONAMENTO: l'interruttore di accensione è premuto ma le spie non si accendono e il termoelemento non riscalda

PROBABILE CAUSA

Mancanza di alimentazione

RIMEDIO

- Verificare l'inserimento della spina nella presa di corrente
- Verificare la continuità dell'impianto elettrico

MALFUNZIONAMENTO: l'interruttore di accensione è premuto la spia verde è accesa ma il termoelemento non riscalda

PROBABILE CAUSA

Sonda di temperatura guasta

RIMEDIO

Sostituire la sonda di temperatura

PROBABILE CAUSA

Circuito termoregolatore guasto

RIMEDIO

Sostituire il circuito termoregolatore (contattare l'assistenza tecnica)

PROBABILE CAUSA

Fusibile protezione circuito termoregolatore bruciato

RIMEDIO

Sostituire fusibile bruciato

MALFUNZIONAMENTO: La temperatura del termoelemento aumenta senza controllo

PROBABILE CAUSA

Sonda di temperatura guasta

RIMEDIO

Sostituire la sonda di temperatura

PROBABILE CAUSA

Circuito termoregolatore guasto

RIMEDIO

Sostituire il circuito termoregolatore (contattare l'assistenza tecnica)



I DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
GB CONFORMITY DECLARATION
E DECLARACION DE CONFORMIDAD
P DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

D KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
F CERTIFICAT DE CONFORMITÉ
PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI
NL CONFORMITEITSVERKLARING

Ritmo S.p.A.

Via A. Volta, 35-37 - Z.I. Selve - 35037 Bressolo di Teolo (PD) - ITALIA
Tel. +39-049-9901888 Fax +39-049-9901993

I Dichiaro che il prodotto di sua produzione di seguito identificato: **D** Erklärt, daß das Produkt seiner Produktion, wie folgt identifiziert:
GB Declares that the product of its production named as follows: **F** Déclare que le produit de sa production identifié comme suit:
E Declara que los productos identificados mas abajo: **PL** Oświadczam, że produkt jego produkcji określone poniżej:
P Declara que as seguintes soldadoras (de sua produção): **NL** Verklaart dat het product wordt geïdentificeerd door onze productie als volgt:

CTR PRISMA 125

I è conforme alle disposizioni delle seguenti Direttive:
GB is made in compliance with the following directives:
E está conforme con lo dispuesto:
P respeitam quanto indicado nas seguintes Directivas e Normativas:
D gemäss den folgenden gesetzlichen Richtlinien entspricht:
F est conforme aux directives suivantes
PL jest wykonany zgodnie z następującymi wytycznymi:
NL in overeenstemming met de toepasselijke wettelijke eisen:

2006/42/CE
2014/30/UE
2014/35/UE
UNI EN ISO 12100
CEI 44-5

I La presente dichiarazione perde ogni validità in caso di modifiche apportate al prodotto non approvate esplicitamente e per iscritto dal costruttore.
GB This declaration becomes null and void in the event of any changes being made to the product without the written and explicit manufacturer's approval.
E Esta declaración no es válida en caso de aportar modificaciones a los productos sin la expresa autorización escrita del fabricante.
P Qualquer modificação efectuada ao aparelho, que não tenha sido autorizada *a priori* em modo explícito e por escrito pelo fabricante, anula a presente declaração.

D Die Gültigkeit der vorliegenden Erklärung ist nichtig im Falle von Änderungen des Gerätes, die nicht ausdrücklich schriftlich vom Hersteller genehmigt wurden.
F Cette déclaration n'est plus valable en cas de modifications non approuvées expressément par écrit par le fabricant.
PL Ta deklaracja staje się nieważna, w przypadku wszelkich zmian wprowadzanych w produkcji bez zgody pisemnej i wyraźnej producenta.
NL De geldigheid van deze verklaring vervalt indien het geval van veranderingen in het apparaat welke niet uitdrukkelijk schriftelijk goedgekeurd zijn door de fabrikant.

Bressolo di Teolo, 2016-05-11

Renzo Bortoli:

Firma/ Signature/ Unterschrift/ Firma/ Assinatura/ Unterschrift/ Podpis/ Handtekening



Sferratools di Sergio Ferrari & C. sas
Via Bonsignora 53 - 21052 Busto Arsizio (VA)
Tel +39 339 1988802
info@sferratools.it - www.sferratools.it