Índice Página

1 Indicações sobre a segurança ... 80

1.1 Utilização correcta ... 80
1.2 Indicações gerais de advertência para ferramentas eléctricas ... 80
1.3 Instruções de segurança ... 82

2 Dados técnicos ... 82

2.1 Tolerâncias de medição ... 83

3 Armazenamento / transporte ... 83

4 Ligação elétrica ... 83

5 Leitor de códigos de barras ... 83

6 Função do aparelho ... 84

6.1 Ligação do aparelho de soldadura ... 84
6.2 Configuração do aparelho de soldadura ... 84
6.3 Configuração da data/hora ... 85
6.4 Configuração do contraste ... 85
6.5 Configuração dos sons dos botões ... 85
6.6 Configuração do idioma ... 86
6.7 Configuração dos parâmetros ... 86
6.8 Configuração do código do soldador ... 87
6.9 Configuração da solda Traceability ... 87
6.10 Configuração do tubo Traceability ... 87
6.11 Configuração do proprietário ... 88
6.12 Apagar registos ... 88
6.13 Configuração/alteração da palavra-passe ... 88
6.14 Configuração da introdução do tempo ... 89
6.15 Iniciar uma soldadura de aquecedor com o ROFUSE TURBO S ... 89

7 Informações ... 90

8 Leitura dos protocolos de soldadura ... 90

9 Programa de leitura e gestão RODATA 2.0 ... 90

10 Manutenção ... 90

11 Acessórios ... 90

12 Serviço de apoio ao cliente ... 90

13 Eliminação ... 91

Identificações neste documento

Perigo!
Este símbolo avisa de danos pessoais.

Atenção!
Este símbolo avisa de danos materiais ou ambientais.

➔ **Incentivo para acções**

1 Indicações sobre a segurança

1.1 Utilização correcta

O produto ROFUSE TURBO consiste num aparelho de soldar por eletrofusão, o qual é apropriado para a utilização na operação móvel no local. Dependendo do fabricante do acoplador de electrofusão, o ROFUSE TURBO S pode ser utilizado para soldar acopladores de electrofusão (8 V - 48 V) feitos de PE e PP até um diâmetro de 160 mm. Os parâmetros de soldadura do acoplador de electrofusão a soldar devem ser sempre introduzidos. Os parâmetros podem ser introduzidos manualmente ou através de um código de barras no suporte, utilizando o leitor de códigos de barras do ROFUSE TURBO S. O código de barras deve conter 24 dígitos. O código de barras tem de ter 24 dígitos e cumprir os requisitos da norma ISO 13950:2007-03.

Leitor de códigos de barras:

O leitor de código de barras destina-se às seguintes utilizações e apenas em combinação com o "ROFUSE Turbo S":

- ➔ Leitura do código da tomada
- ➔ Leitura da rastreabilidade da tomada
- ➔ Leitura da autorização do utilizador

Utilização não prevista no sentido de uma utilização incorrecta previsível:

- ➔ Leitura de códigos que não correspondem aos anteriores
- ➔ Utilização em combinação com outra máquina de soldar ou dispositivo que não corresponda ao ROFUSE Turbo S.

1.2 Indicações gerais de advertência para ferramentas eléctricas

ATENÇÃO! Devem ser lidas todas as indicações de segurança, instruções, ilustrações e especificações desta ferramenta elétrica.

O desrespeito das instruções apresentadas abaixo pode causar choque elétrico, incêndio e/ou graves lesões.

Guarde bem todas as advertências e instruções para futura referência.

O termo “Ferramenta eléctrica” utilizado a seguir nas indicações de advertência, refere-se a ferramentas eléctricas operadas com corrente de rede (com cabo de rede) e a ferramentas eléctricas operadas com acumulador (sem cabo de rede).

1) Segurança da área de trabalho

a) **Mantenha a sua área de trabalho sempre limpa e bem iluminada.** Desordem ou áreas de trabalho insuficientemente iluminadas podem levar a acidentes.

b) **Não trabalhar com a ferramenta eléctrica em áreas com risco de explosão, nas quais se encontrem líquidos, gases ou pós inflamáveis.** Ferramentas eléctricas produzem faíscas que podem iprovocar a ignição de pó e vapores.

c) **Manter crianças e outras pessoas afastadas da ferramenta elétrica durante a utilização.** No caso de distração é possível que perca o controlo sobre o aparelho.

2) Segurança eléctrica

a) **A ficha da ferramentas eléctricas devem caber na tomada. A ficha não deve ser modificada de modo algum. Não utilize quaisquer fiches de adaptação junto com ferramentas eléctricas ligadas à terra.** Fichas sem modificações e tomadas adequadas reduzem o risco de choques eléctricos.

b) **Evite que o corpo entre em contacto com superficies ligadas à terra, como por exemplo tubos, radiadores, fogões e geladeiras.** Há um risco elevado de choques eléctricos, caso o corpo for ligado à terra.

c) **A ferramenta eléctrica não deve ser exposta à chuva nem humidade.** A penetração de água na ferramenta eléctrica aumenta o risco de choques eléctricos.

d) **Não deverá utilizar o cabo para outras finalidades. Jamais utilizar o cabo para transportar a ferramenta elétrica, para pendurá-la, nem para puxar a ficha da tomada.**

Manter o cabo afastado de calor, óleo, cantos afiados ou partes do aparelho em movimento. Cabos danificados ou emaranhados aumentam o risco de um choque elétrico.

e) **Se trabalhar com uma ferramenta elétrica ao ar livre, só deverá utilizar cabos de extensão apropriados para áreas exteriores.** A utilização de um cabo de extensão apropriado para áreas exteriores reduz o risco de um choque elétrico.

f) **Se não for possível evitar o funcionamento da ferramenta eléctrica em áreas húmidas, deverá ser utilizado um disjuntor de corrente de avaria.** A utilização de um disjuntor de corrente de avaria reduz o risco de um choque eléctrico.

3) Segurança de pessoas

a) **Esteja alerta, observe o que está a fazer, e tenha prudencia ao trabalhar com a a ferramenta eléctrica. Não use a ferramenta eléctrica se estiver fatigado ou sob a influência de drogas, álcool ou medicamentos.** Um momento de falta de atenção durante a operação da ferramenta eléctrica pode causar graves lesões.

b) **Usar um equipamento pessoal de protecção. Sempre utilizar um óculos de protecção.** Equipamento de segurança, como por exemplo, máscara de protecção contra pó, sapatos de segurança anti-derrapantes, capacete de segurança ou protecção auricular, de acordo com o tipo e aplicação da ferramenta eléctrica, reduzem o risco de lesões.

c) **Evitar uma colocação em funcionamento involuntária. Assegure-se de que a ferramenta elétrica esteja desligada, antes de conectá-la à alimentação de rede e/ou ao acumulador, antes de levantá-la ou de transportá-la.** Se tiver o dedo no interruptor ao transportar a ferramenta elétrica ou se o aparelho for conectado à alimentação de rede enquanto estiver ligado, poderão ocorrer acidentes.

d) **Remover ferramentas de ajuste ou chaves de boca antes de ligar a ferramenta elétrica.** Uma ferramenta ou chave que se encontre numa parte do aparelho em movimento pode levar a lesões.

e) **Evite uma posição anormal. Mantenha uma posição firme e mantenha sempre o equilíbrio.** Desta forma é mais fácil controlar a ferramenta eléctrica em situações inesperadas.

f) **Use roupa apropriada. Não use roupa larga ou jóias. Mantenha o cabelo, roupa e luvas afastadas de partes em movimento.** Roupas largas, jóias ou cabelos longos podem ser agarradas por partes em movimento.

g) **Se for possível montar dispositivos de aspiração ou de recolha, assegure-se de que estejam conectados e utilizados corretamente.** A utilização de uma aspiração de pó pode reduzir o perigo devido ao pó.

h) **Não deixe que a familiaridade resultante de uma utilização frequente de ferramentas permita que você se torne complacente e ignore os princípios de segurança da ferramenta.** Uma ação descuidada pode causar ferimentos graves numa fração de segundo.

4) Utilização e manuseio cuidadoso de ferramentas eléctricas

a) **Não sobrecarregue a ferramenta eléctrica. Use para o seu trabalho a ferramenta eléctrica correcta.** É melhor e mais seguro trabalhar com a ferramenta elétrica apropriada na área de potência indicada.

b) **Não utilize a ferramenta eléctrica se o interruptor não puder ser ligado nem desligado.** Qualquer ferramenta eléctrica que não possa ser controlada através do interruptor de ligar-desligar, é perigosa e deve ser reparada.

c) **Puxar a ficha da tomada e/ou remover o acumulador, se amovível, antes de executar ajustes no aparelho, de substituir acessórios ou de guardar o aparelho.** Esta medida de segurança evita o arranque involuntário da ferramenta elétrica.

d) **Guardar ferramentas elétricas não utilizadas fora do alcance de crianças. Não permita que pessoas que não estejam familiarizadas com o aparelho ou que não tenham lido estas instruções, utilizem o aparelho.** Ferramentas elétricas são perigosas se forem utilizadas por pessoas inesperientes.

e) **Tratar a ferramenta elétrica e os acessórios com cuidado. Controlar se as partes móveis do aparelho funcionam perfeitamente e não emperram, e se há peças**

quebradas ou danificadas que possam prejudicar o funcionamento da ferramenta elétrica. Permitir que peças danificadas sejam reparadas antes da utilização. Muitos acidentes têm como causa, a manutenção insuficiente de ferramentas elétricas.

f) **Mantenha as ferramentas de corte sempre afiadas e limpas.** Ferramentas de cortes devidamente tratadas, com cantos afiados travam com menos frequência e podem ser controladas com maior facilidade.

g) **Utilizar a ferramenta elétrica, acessórios, ferramentas de aplicação, etc. conforme estas instruções. Considerar as condições de trabalho e a tarefa a ser executada.** A utilização de ferramentas elétricas para outras tarefas a não ser as aplicações previstas, pode levar a situações perigosas.

h) **Mantenha os punhos e as superfícies de agarrar secas, limpas e livres de óleo e massa consistente.** Punhos e superfícies de agarrar escorregadias não permitem o manuseio e controle seguros da ferramenta em situações inesperadas.

5) Serviço

a) **Só permita que o seu aparelho seja reparado por pessoal especializado e qualificado e só com peças de reposição originais.** Desta forma é assegurado o funcionamento seguro do aparelho.

1.3 Instruções de segurança

Existe o risco de choque elétrico durante a utilização devido a isolamento anómalo.

Existe o risco de queimaduras causadas por altas temperaturas do compartimento em caso de utilização intensiva ou soldaduras mais longas.

Todos os cabos do ROFUSE TURBO S devem ser verificados antes da colocação em funcionamento. Se os cabos estiverem danificados, o ROFUSE TURBO S não deve ser colocado em funcionamento e deve ser enviado à ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH para reparação.

Este aparelho não pode ser utilizado por crianças e pessoas com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas, ou com insuficiente experiência e conhecimentos.

O aparelho só pode ser operado por pessoal especializado!

Leitor de códigos de barras:



O leitor de códigos de barras está em conformidade com a classe de proteção laser 1, pelo que não existe qualquer perigo para o utilizador. Recomendação: Não se exponha a radiações laser desnecessárias e aponte a área de leitura apenas para os objectos a serem lidos!



Se o scanner estiver danificado ou se a sua função for limitada, pare de o utilizar e desligue-o do aparelho de soldadura!

2 Dados técnicos

No. ROFUSE TURBO S	1000004403
Tensão de alimentação	230 V
Frequência	50 Hz; 60 Hz
Consumo de energia	1600 VA, 20 % ED
Corrente de saída (corrente nominal)	60 A
Tensão de solda	8 – 48 V
Temperatura ambiente	- 20 °C a + 50 °C
Área de trabalho ROFUSE TURBO S	Acessórios até 160 mm
Tipo de proteção	IP 54
Interface de transmissão	USB v 2.0
Capacidade da memória	2.000 Protocolos de soldadura
Dimensões (C x L x A)	aprox. 390 x 390 x 140 mm
Peso total	aprox. 10 kg
Contactos	4 mm

* Os tempos de arrefecimento varia com a temperatura ambiente. A luz solar direta deve ser evitada.

2.1 Tolerâncias de medição

Temperatura .....± 5 %
Tensão .....± 2 %
Corrente .....± 2 %
Resistência .....± 5 %

3 Armazenamento / transporte

O cabo de alimentação do aparelho e o cabo de solda têm de ser protegidos contra cantos afiados.

O aparelho de soldar não deve ser sujeito a sobrecargas mecânicas fortes.

O aparelho tem de ser armazenado com temperaturas de - 30 até + 70°C.

4 Ligação elétrica

Nos distribuidores de estaleiros é necessário cumprir as especificações relativas ao disjuntor diferencial e operar o aparelho de solda apenas através do interruptor diferencial (Residual Current Device, RCD).

É necessário assegurar que a rede ou o gerador se encontram protegidos com no máximo 20 A.

Apenas devem ser utilizados cabos de alimentação aprovados e marcados com as seguintes secções transversais de condutores.

até 20 m: 1,5 mm² (recomendado 2,5 mm²); tipo H07RN-F

superior a 20 m: 2,5 mm² (recomendado 4,0 mm²); tipo H07RN-F

O cabo de alimentação apenas deve ser utilizado completamente desenrolado e estendido, de modo a evitar sobreaquecimento.

A potência nominal do gerador necessária depende da absorção máxima de potência dos acessórios utilizados. Além disso, para realizar da configuração é necessário respeitar as condições de ligação no local, as condições ambientais, bem como os próprios dados de potência do gerador.

Potência de saída nominal de um gerador monofásico, sinusoidal, 220 – 240 V, 50/60 Hz:

d 20 - d 160: 3,2 kW

É necessário primeiramente ligar o gerador antes de poder ligar o aparelho de soldar. A tensão de circuito aberto deve ser regulada para aprox. 240 Volt.

Indicação: Durante a soldadura não operar consumidores adicionais no mesmo gerador!

Após a conclusão dos trabalhos de soldadura remover primeiramente a ficha de alimentação do aparelho do gerador e, de seguida, desligá-lo.

5 Leitor de códigos de barras

Apenas o leitor fornecido com o aparelho de soldadura deve ser utilizado para ler os códigos das tomadas, a rastreabilidade das tomadas e a autorização do utilizador.

Detalhes do produto:

Nome..... Leitor portátil universal de códigos de barras 1D BT6090
Tipo de leitura ..... Laser
Distância de leitura ..... Até 20 cm
Temperatura de funcionamento ..... 0 ~ 50 °C
Temperatura de armazenamento ... -40 °C ~ 60 °C
Classe de proteção ..... IP54 (resistente ao pó e à água)
Descodificação ..... Suporte para vários códigos de barras 1D, tais como UPC-A, EAN-13, Código 39, Código 128, etc.

Interfaces ..... USB-COM

Fonte de alimentação ..... DC 5V ± 0,25V

Consumo de energia ..... 1,60 watts (funcionamento); 0,40 watts (em espera)

Comprimento do cabo ..... 1,5 metros

Peso ..... 128 g (sem cabo)

Ângulo de varrimento ..... ± 60 graus, ± 40 graus, ± 42 graus (esquerda, direita, atrás)

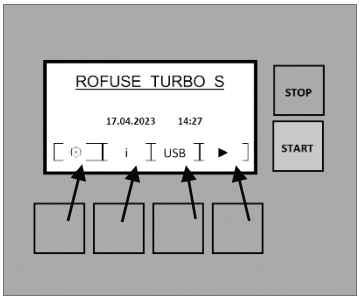
Modo de funcionamento:

O leitor de códigos de barras é ligado através da interface USB do "ROFUSE Turbo S" e alimentado com energia. Quando ligado, é emitido um sinal acústico que indica que o scanner está em modo de espera. Ao premir o botão no punho, aparece uma linha vermelha, que define o alcance de leitura do scanner. O scanner pode ser utilizado para ler o código da tomada, a rastreabilidade da tomada e a autorização do utilizador. A mensagem é apresentada no ecrã do "ROFUSE Turbo S". Se os dados tiverem sido introduzidos corretamente, é emitido um sinal sonoro e os dados digitalizados são apresentados no visor do aparelho de soldadura e podem ser confirmados.

6 Função do aparelho

6.1 Ligação do aparelho de soldadura

No lado esquerdo do aparelho de soldadura encontra-se o interruptor principal verde, com o qual o aparelho de soldadura é ligado e desligado. Após a ligação, a seguinte imagem aparece no visor:



Sob o visor encontram-se quatro botões, com os quais as configurações básicas do ROFUSE TURBO S são alteradas e a introdução manual dos parâmetros de soldadura é feita. Cada botão é atribuído à caixa que se encontra no visor. Durante a introdução dos parâmetros, os valores configurados são confirmados com o botão direito. Com o botão esquerdo é possível voltar a sair do menu. Os dois botões do meio servem para configurar os valores dentro do menu. Todos os parâmetros de soldadura selecionados devem ser introduzidos e confirmados durante o processo de soldadura. Caso contrário, o software não muda para o item de menu seguinte e o processo de soldadura não pode ser iniciado. No protocolo de soldadura apenas são gravados os parâmetros selecionados. Os parâmetros não selecionados não são reproduzidos no protocolo de soldadura.

6.2 Configuração do aparelho de soldadura

Ao premir o botão esquerdo, o menu das configurações básicas abre-se. Neste menu é possível selecionar os seguintes submenus com os dois botões do meio:

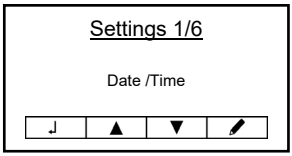
1. Data/hora
2. Contraste do visor
3. Sons dos botões
4. Idioma
5. Parâmetro
6. Manutenção

e configurar os respetivos parâmetros.

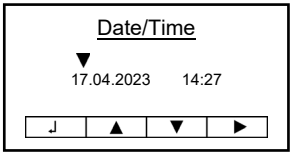
Para tal são necessários os dois botões do meio. A confirmação dos valores configurados é realizada com o botão direito. Após a configuração das configurações básicas, acede-se novamente ao ecrã inicial com o botão esquerdo. A soldadura também é iniciada a partir deste ecrã ao introduzir os parâmetros de soldadura.

6.3 Configuração da data/hora

➔ Após a ligação do aparelho de soldadura, premir o botão esquerdo 1 x para que a configuração de data/hora apareça no visor.



➔ Premir o botão direito para configurar a data e a hora.

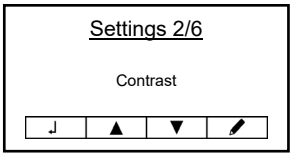


➔ Premir um dos dois botões do meio (seta para cima/seta para baixo) repetidamente ou manter premido até aparecer o dia certo e confirmar com o botão direito.

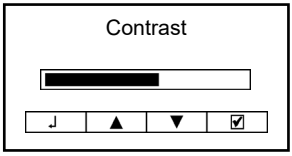
Repetir este processo para o mês, as horas e os minutos. Assim que os minutos forem selecionados, em vez da seta para a direita no visor, aparece um sinal de visto. Se os minutos tiverem sido selecionados corretamente, prima o botão direito e a data e hora corretas serão assumidas.

6.4 Configuração do contraste

➔ Para configurar o contraste do visor, após a ligação do aparelho de soldadura prima o botão esquerdo para aceder ao menu das configurações básicas e depois o segundo botão da direita. No visor aparece a seguinte indicação:



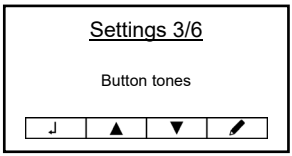
➔ Depois prima o botão direito para editar o contraste.



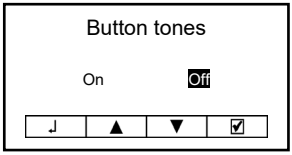
Com os dois botões do meio pode alterar o contraste do visor conforme entender e depois sair do submenu com o botão direito.

6.5 Configuração dos sons dos botões

➔ Para configurar ou exibir os sons dos botões, após a ligação do aparelho de soldadura prima o botão esquerdo para aceder ao menu das configurações básicas e depois o segundo botão da direita duas vezes. No visor aparece a seguinte indicação:

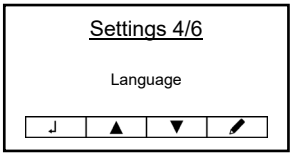


➔ De seguida prima o botão direito e escolha, com um dos dois botões do meio, se prefere ter os sons dos botões ligados ou desligados. A sua seleção é exibida a escuro. Com o botão direito confirme a sua seleção.

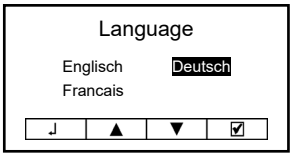


6.6 Configuração do idioma

➔ Para configurar o idioma no visor, após a ligação do aparelho de soldadura prima o botão esquerdo para aceder ao menu das configurações básicas e depois o segundo botão da direita três vezes. No visor aparece a seguinte indicação:

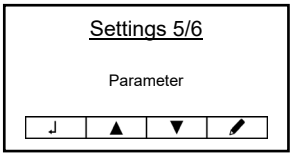


➔ Prima o botão direito para selecionar os possíveis idiomas. Com um dos dois botões do meio escolha o seu idioma, que é indicado a escuro. De seguida confirme com o botão direito.



6.7 Configuração dos parâmetros

➔ Para configurar os parâmetros para a soldadura, após a ligação do aparelho de soldadura prima o botão esquerdo para aceder ao menu das configurações básicas e depois o segundo botão da direita quatro vezes. No visor aparece a seguinte indicação:



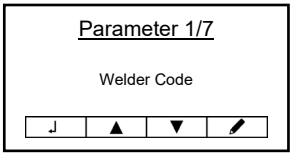
➔ Ao premir o botão direito acede à introdução da palavra-passe para poder alterar os parâmetros. A palavra-passe pré-configurada de fábrica é 0000. Com os dois botões do meio, selecionar os números individuais e confirmar com o botão direito. Depois premir o botão direito repetidamente até aparecer o sinal ☑. Depois confirmar novamente com o botão direito para aceder aos submenus dos parâmetros. Os seguintes submenus podem ser selecionados:

- Código do soldador
- Solda Traceability
- Tubo Traceability
- Proprietário

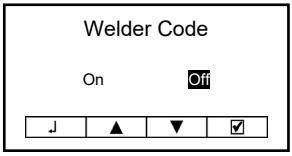
- Apagar registos
- Palavra-passe
- Introdução do tempo

6.8 Configuração do código do soldador

➔ No menu Parâmetros aparece, em primeiro lugar,o submenu Código do soldador. Com o botão direito acede à opção de ter o código do soldador ativo ou inativo. Com um dos dois botões do meio, premir a opção pretendida e confirmar com o botão direito.

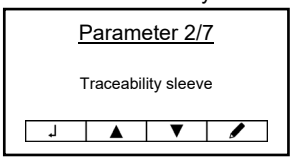


Se selecionar o código do soldador neste menu, introduzir um código do soldador válido aquando da introdução dos parâmetros de soldadura.

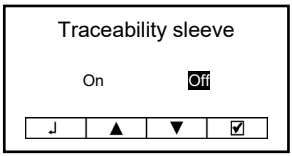


6.9 Configuração da solda Traceability

➔ No menu Parâmetros, premir o segundo botão da direita uma vez para aceder ao submenu Solda Traceability.

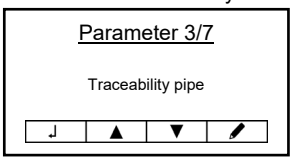


Com o botão direito acede à opção de ter a solda Traceability ativa ou inativa. Com um dos dois botões do meio, premir a opção pretendida e confirmar com o botão direito. Se selecionar o código Traceability da solda neste menu, introduzi-lo aquando da introdução dos parâmetros de soldadura.

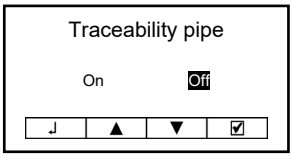


6.10 Configuração do tubo Traceability

➔ No menu Parâmetros premir o segundo botão da direita duas vezes para aceder ao submenu Tubo Traceability.

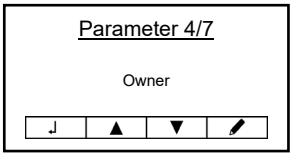


Com o botão direito acede à opção de ter o Tubo Traceability ativo ou inativo. Com um dos dois botões do meio, premir a opção pretendida e confirmar com o botão direito. Se selecionar o código Traceability do tubo neste menu, introduzi-lo aquando da introdução dos parâmetros de soldadura.

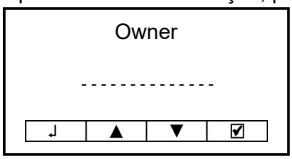


6.11 Configuração do proprietário

➔ No menu Parâmetros premir o segundo botão da direita três vezes para aceder ao submenu Proprietário.

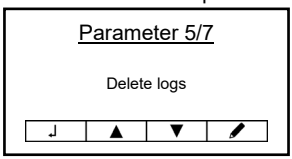


Com o botão direito acede à introdução do nome do proprietário. Com um dos dois botões do meio, escolher as letras e/ou números pretendidos e confirmar a opção com o botão direito. Após terminar a introdução, premir o botão direito três vezes.

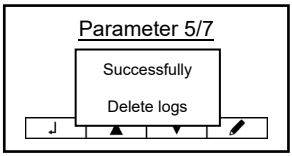


6.12 Apagar registos

➔ Para apagar os protocolos (registos) guardados no Menu Parâmetros, premir o segundo botão da direita quatro vezes para aceder ao submenu Apagar registos.

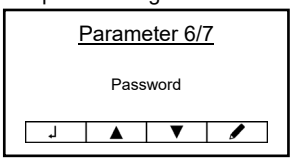


Com o botão direito, confirmar a seleção; os protocolos são apagados e isto é confirmado no visor.

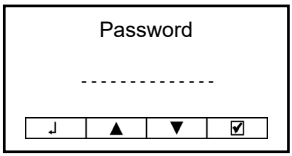


6.13 Configuração/alteração da palavra-passe

➔ Para alterar a palavra-passe para as configurações dos parâmetros, no menu Parâmetros premir o segundo botão da direita cinco vezes para aceder ao submenu Palavra-passe.

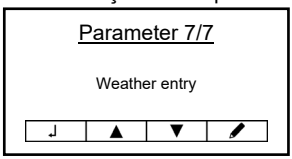


Com o botão direito do rato, confirmar a alteração da palavra-passe e introduzir a palavra-passe pretendida com os botões do meio. Confirmar os números individuais com o botão direito. Após introduzir o último número da palavra-passe, premir o botão direito três vezes.



6.14 Configuração da introdução do tempo

➔ Para selecionar as configurações da introdução do tempo para o processo de soldadura, no menu Parâmetros premir o segundo botão da direita seis vezes para aceder ao submenu Introdução do tempo.



Com o botão direito acede à ativação da introdução do tempo. Com um dos dois botões do meio, escolher se a introdução do tempo nos parâmetros de soldadura deve estar ativa ou inativa e confirmar a opção com o botão direito. A seleção é exibida a escuro. Se a introdução do tempo for ativada, será necessário realizar uma seleção aquando da introdução dos parâmetros de soldadura para poder iniciar a soldadura.

6.15 Iniciar uma soldadura de aquecedor com o ROFUSE TURBO S

Após a ligação do aparelho de soldadura de aquecedor, com o interruptor basculante verde no lado esquerdo da estrutura é possível iniciar a introdução dos parâmetros. Tenha em atenção que a introdução dos parâmetros de soldadura deve ocorrer após a seleção pré-configurada no menu "Parâmetros". Caso contrário, a introdução dos parâmetros de soldadura não pode continuar e a soldadura não pode ser iniciada. Em princípio, as introduções dos parâmetros de soldadura podem ser lidas através do leitor portátil ou introduzidas manualmente no campo de comando. Recomendamos a leitura através do leitor portátil, uma vez que aqui a probabilidade de introdução errada é muito reduzida. Apenas os parâmetros de soldadura selecionados aparecem no protocolo de soldadura. Assim, antes do processo de soldadura verificar que dados no protocolo de soldadura são exigidos pelo adjudicador e ativá-los em conformidade!

➔ O início da introdução dos parâmetros de soldadura é feito ao premir o botão direito ▶ sob o visor. Se o código do soldador tiver sido ativado no menu "Parâmetros", o código deve ser introduzido manualmente como código numérico válido ou lido com o leitor portátil fornecido. Não é possível introduzir letras com o código do soldador ativado.

Se o código do soldador for desativado no menu "Parâmetros", as letras e números também podem ser introduzidos na introdução manual "Nome do soldador" ou esta introdução pode ser passada à frente com o botão direito ▶.

➔ Para introduzir um nome, prima o segundo botão da esquerda ▲ e introduza o nome ou o código do soldador com os dois botões do meio ▲▼ e confirme com o botão direito ▶.

➔ Aquando da introdução do nome do local de construção, o procedimento é idêntico ao da introdução do nome do soldador. Digitaliza-se um código de barras com o leitor manual ou escolhe-se a introdução manual com o segundo botão ▲ da esquerda para introduzir o nome do local de construção com os dois botões do meio ▲▼ e confirmar com o botão direito ▶. Se não se introduzir nenhum nome para o local de construção, é possível avançar para o menu de introdução seguinte ao premir o botão direito ▶.

➔ Se a solda Traceability for ativada no item de menu "Parâmetros", deve ser lida através do leitor manual ou introduzida manualmente.

➔ O mesmo é válido para o tubo Traceability.

➔ Depois é necessário introduzir o código de soldadura da solda. Tal como acontece em todas as outras introduções, ler através do leitor manual ou introduzir manualmente no campo de comando.

➔ No passo seguinte, verificar o trabalho de corte dos tubos em conformidade com DVS 2207-1 e confirmar com o botão direito ▶.

➔ Depois os conetores do ROFUSE TURBO S são encaixados nos contactos da solda do aquecedor. Assim que a solda do aquecedor correta for detetada, o processo de soldadura pode ser iniciado ao premir o botão de início verde (à direita, junto ao visor). O fabricante da solda de encaixe do aquecedor, o diâmetro externo do tubo, a tensão de soldadura e o tempo de soldadura restante são indicados no visor do ROFUSE TURBO S.

Antes da soldadura, o ROFUSE TURBO S compara a resistência óhmica da solda de encaixe do aquecedor com a resistência presente no código de soldadura. Se o desvio ficar fora da tolerância presente no código de barras, a soldadura não pode ser iniciada e a mensagem de erro "Erro de resistência" aparece no visor.

➔ Após várias soldaduras, o transformador ficará quente dependendo da respetiva duração de utilização. Para que não sobreaqueça e fique danificado, antes de cada soldadura o ROFUSE TURBO S calcula se pode funcionar sem interrupções. Se a potência necessária para a temperatura central do transformador for demasiado alta, o visor ficará a vermelho e aparecerá uma mensagem de que a solda ligada não pode ser soldada de momento e que o ROFUSE TURBO S deve arrefecer. No entanto, uma solda com dimensão inferior pode ser soldada eventualmente (consoante a necessidade de energia).

7 Informações

Ao premir o botão "i" no ecrã inicial pode visualizar informações sobre o aparelho.

1. Nome do produto
2. Número de série
3. Código de tipo
4. Proprietário
5. Versão do software
6. Número de soldaduras na memória
7. Número de manutenções do aparelho
8. Manutenção seguinte

8 Leitura dos protocolos de soldadura

Para ler os protocolos de soldadura a partir da memória do aparelho é necessário encaixar uma unidade de armazenamento USB na ligação USB do aparelho de soldadura.

Ao premir o botão USB, os protocolos de soldadura que se encontram na memória do aparelho são copiados para a unidade de armazenamento USB e, de seguida, podem ser visualizados, armazenados e/ou imprimidos num PC com o software RODATA 2.0.

9 Programa de leitura e gestão RODATA 2.0

O software de leitura bem como o manual de instalação e utilização para o software encontram-se na memória USB fornecida. Se necessário, o software também pode ser transferido a partir da página inicial **www.rothenberger.com**.

10 Manutenção

De acordo com a DVS 2208, parte 1, é necessário realizar um reavaliação (manutenção) pelo menos uma vez por ano.

11 Acessórios

Você pode encontrar acessórios adequados no catálogo principal ou em www.rothenberger.com

12 Serviço de apoio ao cliente

As instalações de assistência da ROTHENBERGER estão disponíveis para ajudá-lo (consulte a lista no catálogo ou online). Estas instalações de assistência colocam também ao seu dispor peças de substituição e assistência. Encomende os seus acessórios e peças sobresselentes a um revendedor especialista ou de RO SERVICE+ online: ☏ + 49 (0) 61 95/ 800 8200
🖷 + 49 (0) 61 95/ 800 7491 ✉ service@rothenberger.com - www.rothenberger.com

13 Eliminação

Algumas partes do equipamento são materiais valiosos e podem ser reciclados. Para este fim, há empresas de reciclagem autorizadas e certificadas à sua disposição. Para eliminar as partes não-recicláveis (p. ex. Sucata electrónica) de modo compatível com o ambiente, por favor, entre em contacto com a respectiva autoridade de reciclagem local.



Não deitar ferramentas elétricas e baterias/ pilhas no lixo doméstico!

Só para países UE: Conforme a Diretiva Europeia 2012/19/UE relativa aos resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e a sua implementação na legislação nacional, é necessário recolher separadamente as ferramentas elétricas que já não são usadas e, de acordo com a Diretiva Europeia 2006/66/CE, as baterias/pilhas defeituosas e encaminhá-las para uma reciclagem ecológica.