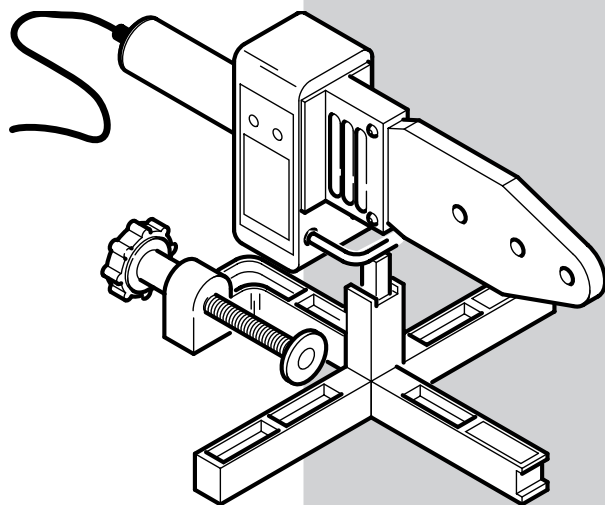




00NSBEP
00NPCCE

ø16÷63 mm



MANUALE D'USO

Per ogni necessità contattare il nostro servizio ASSISTENZA TECNICA

For any queries please contact our TECHNICAL SUPPORT Service

Telephone: (39) 0331-344211 Fax: (39) 0331-351860

Telephone : (39) 0542- 624911 – Fax (39) 0542-624900

SOMMARIO



Polifusore	pag. 3
Caratteristiche tecniche	pag. 4
Indicazioni per la sicurezza	pag. 5
Istruzione per l'uso del polifusore	pag. 6
Istruzioni di saldatura	pag. 7
Identificazione e rimedio dei guasti	pag. 8
Smaltimento di apparecchiature elettriche ed elettroniche	pag. 8
Esploso polifusore	pag. 9
Dichiarazione di conformità	pag. 10
Condizioni di garanzia	pag. 11



POLIFUSORE

I Polifusori Nupi Industrie Italiane SpA sono idonei per la saldatura a tasca di tubi e raccordi in PP, PE e termoplastici adatti alla saldatura a bicchiere dal $\varnothing 16$ al $\varnothing 63$.

Il Polifusore è principalmente costituito da:

IMPUGNATURA, PIASTRA RISCALDANTE E BUSSOLE

L'impugnatura è stata realizzata con lo scopo di assicurare una presa comoda, sicura ed efficace, grazie al materiale impiegato, capace di non assorbire il calore generato dalla piastra riscaldante, e in grado di garantire un'ottima solidità all'intero polifusore. La piastra riscaldante è costituita da una fusione di alluminio con "annegata" al suo interno una resistenza elettrica, è dotata di un termostato atto al mantenimento della temperatura impostata, dotata di fori, dove, con l'ausilio delle viti e delle chiavi in dotazione, fissare le bussole. Le bussole sono realizzate in alluminio e opportunamente rivestite da uno strato di materiale antiaderente PTFE (politetrafluoroetilene), che permette un ottimo distacco delle parti da saldare. Per limitare al minimo il rischio di ustioni, in caso di contatto accidentale con la piastra riscaldante e o le bussole, si raccomanda l'utilizzo di appropriate protezioni (giacche a manica lunga, pantaloni lunghi e guanti di protezione contro il calore).

Il polifusore può essere fornito dotato dei seguenti accessori, vivamente consigliati per un miglior utilizzo dello stesso e per un ottimo mantenimento dell'intera attrezzatura nel tempo:

CAVALLETTO DA BANCO, CAVALLETTO DA TERRA E VALIGETTA

Il cavalletto da banco e il cavalletto da terra sono costruiti in materiale metallico e permettono un miglior bloccaggio del polifusore e la possibilità di lavorare utilizzando ambedue le mani.

La valigetta, realizzata in metallo, è stata progettata e realizzata esclusivamente per il trasporto e la custodia del polifusore e dei suoi accessori, ogni altro uso è da considerarsi improprio, di conseguenza pericoloso, non può essere caricata con pesi o utilizzata come piano di calpestio, o contenitore per altri oggetti in genere.

Quando non utilizzati, riponete il polifusore, i cavalletti e le bussole, correttamente all'interno della valigetta, assicurandovi della loro stabilità nell'opportuna sede, questo permetterà un buono stato di conservazione della Vostra attrezzatura nel tempo.

Tutte le strutture costituenti il polifusore e i suoi accessori sono state trattate per resistere all'aggressione degli agenti atmosferici.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Condizioni di utilizzo:	Raccordi in Polipropilene PPR elettrosaldabili Sistema NIRON e POLYSYSTEM	
Codici:	NIRON 03NPCCI Polifusore $\varnothing 16+63$ mm (con valigetta e matrici $\varnothing 20,25,32$) 03NSBIP Polifusore $\varnothing 16+63$ mm con supporto POLYSYSTEM 16V8055 Polifusore $\varnothing 16+63$ mm (con valigetta e matrici $\varnothing 20,25,32$) 16V8068 Polifusore $\varnothing 16+63$ mm con supporto	
Capacità di saldatura	03NPCCE 16V8055	$\varnothing 16+63$
	03NSBEP 16V8068	$\varnothing 16+63$
Peso:	03NPCCE 16V8055	4,0 Kg
	03NSBEP 16V8068	1,5 Kg
Dimensioni:	03NPCCE 16V8055	370x60x110mm
	03NSBEP 16V8068	450x250x120mm
Potenza massima assorbita:	800 Watt	
Alimentazione:	230V 50/60 Hz Spina SHUCO	
Temperatura	Fissa 260°C \pm 5%	
Temperatura esterna	-5°C \div +40°C	

INDICAZIONI PER LA SICUREZZA

ATTENZIONE! Il presente manuale è destinato al personale addetto alla manutenzione ed all'utilizzo del polifusore, di conseguenza è necessario che l'operatore legga e comprenda le descrizioni riportate al suo interno.

Seguendo scrupolosamente le indicazioni ed avendo acquisito una conoscenza approfondita delle istruzioni che verranno riportate in seguito, sarà possibile evitare spiacevoli errori nell'effettuazione delle saldature, si eviteranno danni al polifusore e soprattutto sarà possibile evitare spiacevoli incidenti.

POSTO DI LAVORO – CONDIZIONI AMBIENTALI

L'uso di qualsiasi apparecchio meccanico ed elettrico, comporta l'osservanza di alcune regole fondamentali:

- ◆ Non toccare l'apparecchio con le mani bagnate.
- ◆ Non tirare il cavo di alimentazione o l'apparecchio stesso per staccare la spina dalla corrente.
- ◆ Non lasciare esposto l'apparecchio ad agenti atmosferici.
- ◆ Non permettere che l'apparecchio sia usato da persone non qualificate.
- ◆ Non utilizzare il polifusore in vicinanza di liquidi infiammabili o di gas.
- ◆ Mantenere l'impugnatura dello stesso priva di olio, grasso o qualsiasi altro "agente" che possa comprometterne la presa.
- ◆ Mantenere il luogo di lavoro e l'attrezzatura ben puliti.
- ◆ L'apparecchio non in uso deve essere conservato nell'apposita valigetta in luoghi idonei.
- ◆ Non utilizzare il polifusore quando si è distratti, prestando sempre la massima attenzione durante l'utilizzo dell'apparecchiatura.
- ◆ Non utilizzare l'apparecchio in luoghi ristretti con notevole umidità, in cantieri navali o in luoghi circondati da masse metalliche.
- ◆ Avere cura del cavo di alimentazione, che non sia annodato, schiacciato e che non venga attorcigliato attorno all'attrezzatura.
- ◆ Non sollevare il polifusore utilizzando il cavo elettrico.
- ◆ Nei limiti del possibile evitare l'uso di prolunghe.
- ◆ Assicurarsi che il quadro a cui viene collegato il polifusore, sia a norme e conforme alle caratteristiche dello stesso, sia soprattutto fornito di messa a terra.
- ◆ Indossare indumenti appropriati: pantaloni lunghi, giacche a manica lunga guanti di protezione anticalore, scarpe di sicurezza, casco se impiegati in cantiere.
- ◆ Scollegare dalla rete di alimentazione il polifusore quando non utilizzato.
- ◆ Non lasciare incustodito il polifusore e l'intera attrezzatura.
- ◆ Rispettare le leggi riguardanti la sicurezza sul lavoro in ogni singolo paese nel quale si andrà ad operare con il polifusore.

MANUTENZIONE PROGRAMMATA

Essendo un'apparecchiatura molto semplice, le operazioni di manutenzione programmata sono ridotte al minimo e più precisamente:

- ◆ Pulizia completa della macchina ad ogni fine lavoro, soprattutto se la sosta è prolungata.
- ◆ Verificare lo stato del rivestimento antiaderente delle bussole, la superficie deve presentarsi omogenea, non deve presentare graffi, scalfitture; se così fosse, le bussole vanno sostituite per garantire una corretta saldatura.
- ◆ Ad ogni fine lavoro, con l'apparecchio relativamente caldo, effettuare la pulizia delle busso-



le con l'ausilio di un panno o carta morbida, rimuovere completamente gli eventuali residui di materiale della saldature effettuate.

Questa operazione va effettuata con molta cautela indossando guanti di protezione anticalore.

♦ È ASSOLUTAMENTE VIETATO l'uso di acqua per la pulizia e/o il raffreddamento.

Per l'esecuzione degli interventi di manutenzione è necessario isolare convenientemente e sicuramente dall'impianto elettrico il polifusore SCOLLEGANDO IL CAVO DI ALIMENTAZIONE DALLA PRESA DI ENERGIA ELETTRICA.

ISTRUZIONI PER L'USO DEL POLIFUSORE

INSTALLAZIONE

Utilizzare i dispositivi (cavalletto da terra e da banco) per bloccare il polifusore; esso è così assicurato meglio con la possibilità di lavorare con ambedue le mani. Avere cura di trovarsi in posizione sicura e mantenere l'equilibrio.

Prima di mettere in funzione il polifusore, rimuovere chiavi e utensili di posizionamento, controllare il bloccaggio delle parti mobili (bussole), che non vi siano parti rotte e che tutte le altre parti siano montate correttamente, che non si verifichino condizioni, di alcun genere, che potrebbero causare il non regolare funzionamento del polifusore.

Eventuali sostituzioni di parti danneggiate devono essere riparate o sostituite solo da personale qualificato tramite un centro di assistenza autorizzato o dal costruttore stesso.

AVVIAMENTO

In base ai tubi e raccordi da saldare utilizzare le bussole corrispondenti, montandole sulla piastra riscaldante, serrandole fra loro con l'ausilio delle viti in dotazione attraverso i fori presenti sulla piastra stessa, ponendo particolare attenzione al corretto fissaggio.

Prima di collegare l'apparecchio alla rete di distribuzione elettrica, assicurarsi che i dati di targa dello stesso siano compatibili con quelli della rete elettrica, inserire la spina in rete, l'accensione del segnale luminoso rosso indica che l'apparecchio è collegato, l'accensione del segnale luminoso verde indica il raggiungimento della temperatura, attendere un ciclo di tre accensioni del segnale verde. Consigliamo di verificare periodicamente la corretta temperatura in funzione al tipo di materiale da congiungere prima di procedere alla saldatura utilizzando un termometro digitale.

Alla prima accensione si potrebbe verificare una leggera presenza di quantità di fumo, si tratta solo dei residui del rivestimento della piastra riscaldante che si stanno automaticamente eliminando.

ARRESTO

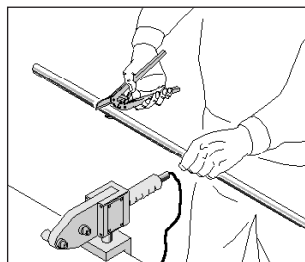
Scollegare la spina dalla rete.

ISTRUZIONI DI SALDATURA

Poche e semplici operazioni permettono una giunzione assolutamente affidabile tra tubo e raccordo.

1. TAGLIO

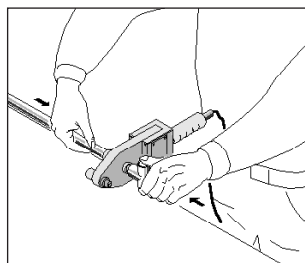
Tagliare il tubo perpendicolarmente con l'apposito tagliatubo. Assicurarsi della perfetta pulizia interna ed esterna dei raccordi destinati alla giunzione prima di procedere alla termofusione.



2. RISCALDAMENTO

Montare sul Polifusore le matrici corrispondenti al diametro del tubo da "saldare" collegare il Polifusore alla rete 220V c.a. e attendere che il Polifusore raggiunga la temperatura di lavoro di 260°C (come precedentemente spiegato).

Inserire contemporaneamente con una leggera pressione il tubo ed il raccordo nelle apposite matrici. Non ruotare i pezzi. Ad inserimento avvenuto, riscaldare entrambi i pezzi per il tempo riportato nella tabella sottostante.

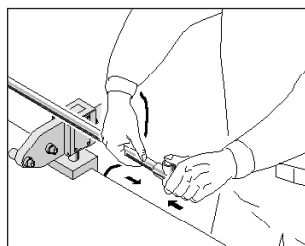


3. TERMO-FUSIONE (SALDATURA)

Trascorso il tempo di riscaldamento prescritto, inserire rapidamente il tubo nel raccordo senza ruotare praticando una leggera pressione.

Eventuali correzioni di allineamento devono essere eseguite immediatamente dopo l'inserimento, onde evitare tensioni nella saldatura.

Questo tipo di giunzione, mediante termo-fusione molecolare, assicura la perfetta tenuta anche alle più gravose condizioni d'impiego.



4. RAFFREDDAMENTO

Lasciare trascorrere il tempo previsto per il raffreddamento prima di sottoporre la saldatura a sollecitazioni meccaniche. Controllare che la saldatura presenti un bordino uniforme e continuo lungo tutta la circonferenza di giunzione.

TEMPI E PROCEDIMENTI DI SALDATURA

PROCEDIMENTO DI SALDATURA (NORME DVS 2207 – TEIL 1-6.1)

∅	RISCALDAMENTO sec	ASSEMBLAGGIO sec	COLLAUDO DOPO min.	INSERIMENTO TUBO mm
16	5	4	2	13
20	5	4	2	14
25	7	4	3	15
32	8	6	4	17
40	12	6	4	18
50	12	6	4	20
63	24	8	6	26

Il polifusore è stato progettato e realizzato per la saldatura a “bicchiere” di tubi e raccordi in materiale termoplastico, NON DEVE quindi essere impiegato per la giunzione di altri tipi di materiali, e per qualsiasi altro utilizzo.

IDENTIFICAZIONE E RIMEDIO DEI GUASTI

GUASTO	PROBABILE CAUSA	RIMEDIO
Il termoelemento non riscalda (a lampade spia entrambe spente).	Mancanza di alimentazione	Verificare l'inserimento della spina nella presa di corrente. Verificare l'integrità del cavo elettrico, specialmente in corrispondenza del passacavo antipiega in prossimità dell'impugnatura. Sostituirlo se usurato. Verificare la continuità dell'impianto elettrico e il corretto serraggio delle viti sulla morsettiera interna all'impugnatura.
Il termoelemento non riscalda oppure è impossibile regolare la temperatura (a lampade spia funzionanti).	Termoelemento guasto o Termostato guasto	Sostituire il gruppo polifusore o Sostituire il termostato
Il termoelemento non riscalda (a lampada spia verde che rimane spenta) oppure è impossibile regolare la temperatura.	Termoelemento guasto o Termostato guasto	Sostituire il gruppo polifusore o Sostituire il termostato
Il termoelemento riscalda, la temperatura è esatta ma una o entrambe le lampade spia rimangono spente.	Lampada/e spia guasta/e	Sostituire la/le lampada/e spia
Lampada spia verde sempre accesa, la temperatura del termoelemento aumenta senza controllo.	Termostato guasto	Sostituire il termostato

SMALTIMENTO DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE.

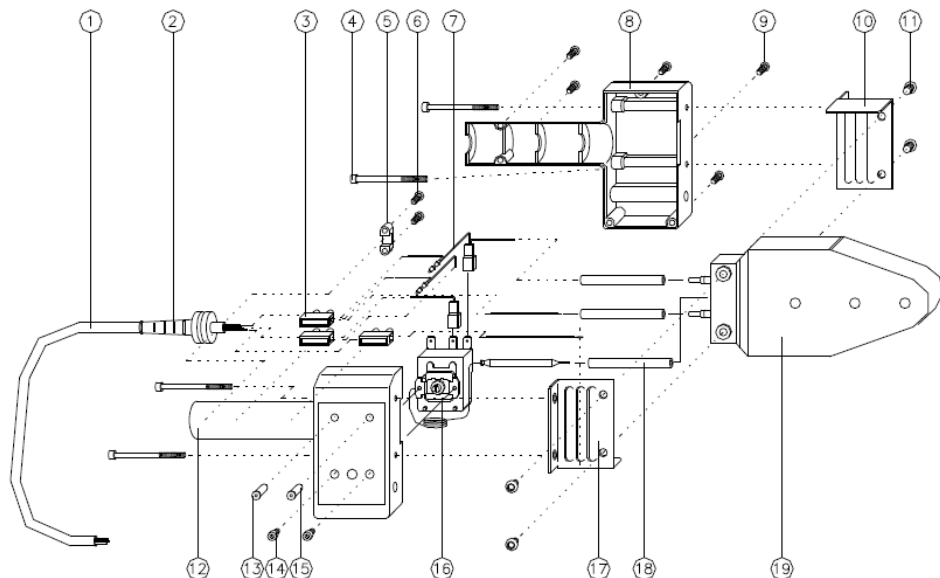


(Decreto Legislativo 25 Luglio 2005, n.151)

Nel sopracitato Decreto Legislativo vengono stabilite misure e procedure finalizzate a prevenire la produzione di rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, promuoverne il reimpiego, il riciclaggio e le altre forme di recupero in modo da ridurre la quantità da avviare allo smaltimento.

Non smaltire dunque questo polifusore come rifiuto urbano. Informati presso il tuo distributore circa la possibilità di riconsegnarlo all'atto dell'acquisto di uno nuovo.

Attenzione: sono previste sanzioni in caso di smaltimento abusivo.

ESPLOSO POLIFUSORE

NR	DENOMINAZIONE ARTICOLO
1	Cavo alimentazione
2	Passacavo
3	Morsettiera a un polo
4	Vite UNI 5931 M4x55
5	Pressacavo
6	Vite autofilettante M4x14
7	Gruppo segnali luminosi
8	Semiguscio scatoletta lato etichetta
9	Vite autofilettante M4x14
10	Distanziale termico
11	Vite ISO 7380 M6x8
12	Semiguscio scatoletta lato spie
13	Gemma rossa
14	Vite UNI 5931 M4x8
15	Gemma verde
16	Termostato meccanico
17	Dist. termico predisposizione massa
18	Guaina protezione siliconica
19	Piastra riscaldante

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'



Nupi Industrie Italiane SpA, Via Stefano Ferrario snc, 21052 Busto Arsizio (VA)

DICHIARANO

Che il polifusore:

Articolo:



Numero di Serie:



Anno di costruzione:



commercializzato dalle nostre Aziende, è conforme alle seguenti Direttive e/o Normative:

EN 60335 -1 , EN 60335-2-45
89/336/CEE, 92/31/CEE, 73/23/CEE, 93/68/CEE
EN 55014, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3
2002/95/CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE

La presente dichiarazione perde ogni tipo di validità in caso di modifiche al polifusore senza nostra autorizzazione scritta.

Busto Arsizio, li

Nupi Industrie Italiane SpA

CONDIZIONI DI GARANZIA

Ogni articolo prodotto dalla nostra Società è garantito per un periodo di 12 mesi a partire dalla data di acquisto.

Per garanzia si intende la sostituzione e o la riparazione gratuita delle componenti di prodotto che risultassero difettose per vizi di fabbricazione.

Non sono coperte da garanzia tutte le parti che dovessero risultare difettose a causa di:

- ◆ Uso scorretto, longevità e logoramento del prodotto.
- ◆ Negligenza o trascuratezza nell'uso.
- ◆ Manomissione da parte di personale o di terzi non autorizzati, a mezzo scritto, dalla nostra Società.
- ◆ Danni da trasporto o di circostanze che, comunque, non possono farsi risalire a difetti di fabbricazione.
- ◆ Mancata osservanza delle direttive dettate dal fornitore e presenti nel manuale di istruzioni in dotazione.
- ◆ Danni causati da sbalzi di tensione non stabilizzata.

In caso di vizi o imperfezioni, il prodotto dovrà esserci rimesso in porto franco entro 7 giorni dal ricevimento e sarà rispedito in porto franco.

Geco System S.p.A. e Nupi S.p.A. declinano ogni responsabilità per eventuali danni che possono derivare direttamente o indirettamente, a persone o cose durante l'utilizzo del prodotto.

PER LA GESTIONE DELLA GARANZIA compilare il cartoncino apposto sulla scatola, farlo timbrare dal rivenditore e, unitamente alla copia del documento di vendita, rispedire al fornitore.

IN MANCANZA DI QUESTO CARTONCINO LA GARANZIA NON VERRÀ RICONOSCIUTA.



Sede Legale e Operativa

via Stefano Ferrario 8
21052 Busto Arsizio (VA)
tel. 0331-344211
fax 0331-351860
info@nupinet.com

Sede Operativa

via dell'Artigianato 13
40023 Castel Guelfo (BO)
tel. 0542-624911
fax 0542-670851
info@nupinet.com

Sede Operativa

via Colombarotto 58
40026 Imola (BO)
tel. 0542-624911
fax 0542-670851
info@nupinet.com



www.nupiindustrieitaliane.com