

SALDATRICE AD INDUZIONE MERO 2.0 (SENZA CENTRAGGIO)

ISTRUZIONI BREVI per l'utilizzo della saldatrice.

Leggere comunque attentamente tutte le istruzioni contenute nel MANUALE D'USO COMPLETO.

1. CONDIZIONI AMBIENTALI CONSENTITE

Il generatore elettronico può funzionare a temperature comprese fra -15°C e +40°C, umidità tra il 0-95% senza condensazione. Il generatore non deve essere utilizzato in caso di pioggia grandine o neve.

2. LINEA DI ALIMENTAZIONE

Le protezioni sul quadro generale di alimentazione (interruttore + fusibili) e la linea di alimentazione devono essere dimensionate in base alla tensione di alimentazione e la corrente max. assorbita dal generatore, vedi targhetta dati elettrici di ingresso posta sul retro del contenitore del generatore stesso.

3. SPECIFICHE ELETTRICHE

GENERATORE ELETTRONICO "Solid State" MR/WP-LOGO

TENSIONE DI ALIMENTAZIONE: **230V 50/60 Hz**

POTENZA MAX. ASSORBITA: 1,2 kVA POTENZA MAX. DI USCITA: 1000 W FREQUENZA DI LAVORO: 60÷100 kHz

4. ISTRUZIONI PER LA MESSA IN OPERA DEL GENERATORE

L'impianto è composto da un generatore ed un induttore manuale.



GENERATORE

Il **generatore** è fornito all'interno di una robusta **custodia** completo di un **induttore** e relativo cavo di collegamento, 10 **magneti**, **libretto di istruzioni**.

Alimentare il generatore tramite la **presa BLU** posta sul retro del contenitore, con una tensione monofase di 230 Volt 50/60Hz (1,2kVA massima potenza assorbita).

Lasciare sempre libera la **presa d'aria di raffreddamento** collocata sotto la presa blu.

Dopo aver collegato la presa del terminale operatore accendete l'**interruttore rosso**.

SALDATRICE AD INDUZIONE MERO 2.0 (SENZA CENTRAGGIO)



Terminale operatore

TERMINALE OPERATORE

Il terminale operatore è composto da:

- 1) un PLC, con display retroilluminato,
- 2) tasti di servizio
- 3) un segnalatore acustico

Prima di usare il generatore e comunque all'inizio di ogni lavorazione durante la giornata, è necessario effettuare delle prove di saldatura con diverse impostazioni di potenza in Watt (PL) e tempo o durata di saldatura (WELD TIME) per stabilire quale ciclo di riscaldamento sia in grado di consentire il migliore legame tra membrana e disco metallico utilizzato.

La saldatrice si regola impostando quindi **due variabili** (**Watt** e **durata in secondi** della saldatura). Per i più comuni manti in **TPO di 1,8 mm** di spessore questi valori indicativamente sono:

- **720 Watt**
- **8 secondi di saldatura.**

Si suggerisce normalmente di mantenere il tempo di saldatura ad 8 secondi e lavorare sui Watt. Qualora non si raggiungono i risultati ottimali intervenire anche sui tempi.

La tenuta risulta efficace quando alla prova di trazione la rondella appare uniformemente saldata, come in foto e superficialmente la membrana non appare alterata.



Corretta saldatura

SALDATRICE AD INDUZIONE MERO 2.0 (SENZA CENTRAGGIO)



Schermata iniziale

SCHERMATA INIZIALE

Dopo l'avviamento (interruttore generale in ON) il display visualizza la pagina di presentazione con la versione del software installato.



Schermata 1

SCHERMATA 1 (REGOLAZIONE POTENZA)

Dopo alcuni secondi viene visualizzata la seguente pagina di servizio che permette di **regolare i WATT della potenza d'uscita del generatore** (potenza applicata all'induttore) regolabile con valori da 0 a 1000W.

Per aumentare o diminuire la potenza:

- 1) Premere **ESC per 3 secondi**
- 2) La scritta 800 W appare ora su fondo nero e scritta bianca
- 3) Premere OK
- 4) Posizionarsi con le frecce ► ◀ sopra il numero da cambiare
- 5) Per aumentare o diminuire il valore agire su ▲ ▼
- 6) Impostato il nuovo valore, premere **Ok** e poi **Esc**

SALDATRICE AD INDUZIONE MERO 2.0 (SENZA CENTRAGGIO)



Schermata 2

SCHEMATA 2 (REGOLAZIONE TEMPO DI SALDATURA)

Per aumentare o diminuire i tempi di saldatura:

- 1) Premere **ESC+** ◀
- 2) compariranno 4 file di scritte.
- 3) Tenendo premuto ESC si evidenzia la prima riga (non variare)
- 4) Andare con il cursore ▼ sulla terza riga (WELD TIME, ovvero tempi di saldatura)
- 5) Premendo OK iniziano a lampeggiare le cifre.
- 6) Posizionarsi con le frecce ▶ ◀ sopra il numero da cambiare
- 7) Per aumentare o diminuire il valore agire su ▲ ▼
- 8) Impostato il nuovo valore, premere **Ok** e poi **ESC**.



Induttore

ESECUZIONE DELLA SALDATURA

La saldatrice MERO 2.0 non richiede il centraggio della rondella a mezzo di sensori, ma sarà sufficiente appoggiare la parte rettangolare dell'induttore sopra la rondella stessa, dopo averne marcato la posizione.

- 1) Posizionare l'induttore in corrispondenza della piastra fissata sotto il manto.
- 2) Premere il pulsante BLU per avviare la saldatura (non è necessario tenerlo premuto).
- 3) La saldatura rimane attiva per il tempo impostato inizialmente ("weld time").
- 4) Si spegne automaticamente, dopo il tempo impostato

Attenzione!!

Quando il led rosso è acceso il campo elettrico sotto la bobina d'induzione può surriscaldare qualsiasi particolare metallico (anelli, collane, orologi, protesi, etc.) provocando pericolose ustioni.

Prestare particolare attenzione all'utilizzo della bobina d'induzione ed evitare di lasciarla in prossimità di particolari metallici.

EDIZIONE GIUGNO 2023