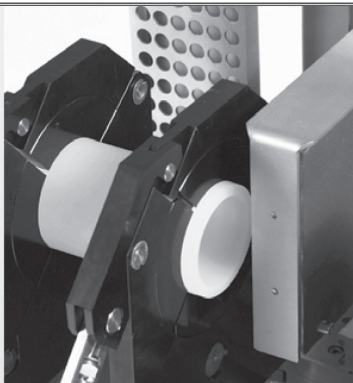


HÜRNER



HÜRNER

SCHWEISSTECHNIK

Bedienungsanleitung • User's Manual • Betjeningsvejledning

HST 300 Junior+ 2.0

HST 300 Junior 2.0

*Inliegende deutsche Fassung der Anleitung ist der Urtext, welchen inliegende Übersetzungen wiedergeben.
The German version of the manual enclosed herein is the original copy, reflected in the translations herein.
Vejledningens tyske version er originalteksten, som de foreliggende oversættelser gengiver.*



HOLM & HOLM A/S
Tyvedalsgade 21
DK-9240 Nibe
Tel: +45 9835 1930
www.HOLM-HOLM.dk

HÜRNER SCHWEISSTECHNIK GmbH
Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke (Atzenhain)

+49 (0)6401 91 27 0
+49 (0)6401 91 27 39
info@huerner.de
<http://www.huerner.de>

HÜRNER

SCHWEISSTECHNIK

Indhold

1	Indledning	5
2	Sikkerhedsoplysninger	5
2.1	Brug af den rigtige fittingadapter	5
2.2	Anden brug af svejse- eller netkablet	5
2.3	Sikring af fittings og forbindelsesstedet	6
2.4	Rengøring af produktet	6
2.5	Åbning af kabinettet	6
2.6	Forlængerledning udendørs	6
2.7	Kontrol af produktet for beskadigelser	6
2.8	Generel oplysning	6
2.9	Tilslutningsbetingelser	7
2.9.1	På el-nettet	7
2.9.2	Ved generatordrift	7
3	Service og reparation	7
3.1	Generelt	7
3.2	Transport, opbevaring, forsendelse	8
4	Funktionsprincip	8
5	Ibrugtagning og betjening	9
5.1	Tilkobling af svejseautomaten	9
5.3	Tilslutning af fittingen	9
5.3	Indlæsning af fittingkoden med en håndscanner	9
5.4	Start af svejseprocessen	10
5.5	Svejseproces	10
5.6	Afslutning af svejseprocessen	10
5.7	Afbrydelse af svejseprocessen	11
5.8	Køletid	11
5.9	Returnering til begyndelsen af indtastningen	11
5.10	Visning af rapporter med ViewWeld	11
6	Manuel indtastning af svejseparametrene (gælder kun for udførelse HST 300 Junior+ 2.0)	11
6.1	Manuel indtastning af spænding og tid	12
6.2	Indtastning talrækkefølge	12
7	Apparatspecifikke informationer	12
7.1	Visning af apparatets mærkedata	12
7.2	Modstandsmåling	12
7.3	Termisk overbelastningsbeskyttelse	13
7.4	Oplysning om forsyningsfejl ved den seneste svejsning	13
8	Konfigurering af svejseautomaten	13
8.1	Valg af visningssprog	14
8.2	Indstilling af dato og tid	14
8.3	Indstilling af lydvolume	15
8.4	Valg af temperaturenhed og indtastning af inventarnummeret	15

9	Oplisting af overvågningsfunktioner	15
9.1	Fejltyper ved indtastningen	15
9.1.1	Kodefejl	15
9.1.2	Ingen kontakt.....	15
9.1.3	Underspænding	15
9.1.4	Overspænding.....	15
9.1.5	Termofejl	15
9.1.6	Systemfejl	16
9.1.7	Temperaturfejl	16
9.1.8	Temperaturmåling defekt	16
9.1.9	Ur defekt	16
9.1.10	Apparat til service	16
9.1.11	Inputfejl.....	16
9.2	Fejltyper under svejseprocessen.....	16
9.2.1	Underspænding	16
9.2.2	Overspænding.....	16
9.2.3	Modstandsfejl.....	17
9.2.4	Frekvensfejl	17
9.2.5	Spændingsfejl.....	17
9.2.6	Lav spænding	17
9.2.7	Høj spænding	17
9.2.8	Nødstop	17
9.2.9	Spolefejl.....	17
9.2.10	Forsyningsfejl ved den seneste svejsning	17
10	Produktets datablad	18
11	Adresse til service og reparation.....	18
12	Tilbehør/reservedele til produktet.....	18

1 Indledning

Kære kunde!

Vi vil gerne sige tak for din tillid til vores produkt og ønsker dig et tilfredsstillende arbejde med det.

Svejseautomaten i udførelserne HST 300 Junior + 2.0 og HST 300 Junior 2.0 bruges udelukkende til at svejse elektrosvejsningsfittings af plast. Det er den næste generation af den populære serie HST 300 med et udvidet funktionsomfang

Produktet er bygget i overensstemmelse med det aktuelle tekniske niveau under iagttagelse af anerkendte sikkerhedstekniske regler og er udstyret med sikkerhedsanordninger.

Det er blevet funktions- og sikkerhedstestet inden leveringen. Ved fejlbetjening eller misbrug er der dog farer for

- operatørens helbred,
- produktet og andre af ejerens værdigenstande,
- produktets funktionseffektivitet.

Alle personer, der har at gøre med ibrugtagning, betjening, service og vedligeholdelse af produktet,

- skal have tilsvarende kvalifikationer,
- må kun bruge produktet under opsyn
- skal være meget opmærksomme på betjeningsvejledningen inden ibrugtagningen af produktet.

Mange tak.

2 Sikkerhedsoplysninger

2.1 Brug af den rigtige fittingadapter

Brug de passende tilslutningskontakter til de pågældende fittingtyper. Sørg for, at de sidder fast, og brug ingen brændte tilslutningskontakter eller fittingadaptere samt ingen, som ikke er beregnet til den beregnede anvendelse.

2.2 Anden brug af svejse- eller netkablet

Bær ikke produktet på et af kablerne, og brug ikke netkablet til at trække stikket ud af stikkontakten. Beskyt kablerne mod høj varme, olie og skarpe kanter.

2.3 Sikring af fittings og forbindelsesstedet

Brug spændeanordningerne eller en skruestik til at sikre fittingen og forbindelsesstedet. Monteringsvejledningen fra den pågældende fittingproducent samt lokale og nationale forskrifter og installationsvejledninger skal altid overholdes.

Svejsprocessen på en fitting må ikke gentages, fordi man på den måde kan komme til at røre ved spændingsførende komponenter.

2.4 Rengøring af produktet

Produktet må ikke sprøjtes på eller dykkes ned i vand.

2.5 Åbning af kabinettet



Forsigtig

Produkt må kun åbnes af fagpersonale fra producentfirmaet eller et værksted, som er blevet uddannet og autoriseret af producenten.

2.6 Forlængerledning udendørs

Der må kun anvendes tilsvarende godkendte og mærkede forlængerledninger med følgende ledertværsnit.

til 20 m: 1,5 mm² (anbefalet 2,5 mm²); type H07RN-F

over 20 m: 2,5 mm² (anbefalet 4,0 mm²); type H07RN-F



Forsigtig

Forlængerledningen må kun anvendes, hvis det er viklet af og strakt ud.

2.7 Kontrol af produktet for beskadigelser

Inden hver brug af produktet skal man kontrollere, om sikkerhedsanordningerne og evt. eksisterende let beskadigede komponenter fungerer uden fejl og efter bestemmelserne. Kontroller, om stikkontakternes funktion er i orden, om de klemmer rigtigt, og om kontaktfladerne er rene. Samtlige komponenter skal være monteret rigtigt og opfylde alle betingelser til at sikre en fejlfri drift af produktet. Beskadigede sikkerhedsanordninger og komponenter skal repareres eller udskiftes af et kundeserviceværksted.

2.8 Generel oplysning

Følg vedligeholdelsesforskrifterne og -oplysningerne for at arbejde godt og sikkert. Brug kun tilbehør og reservedele, som producenten har anbefalet eller godkendt. Brugen af

andre reserve- eller tilbehørsdele kan føre til en skadesfare for dig personligt og til fejlfunktioner.

2.9 Tilslutningsbetingelser

2.9.1 På el-nettet

Tilslutningsbetingelserne fra energiforsyningselskaberne, forskrifter vedr. ulykkesforebyggelse, anvendelige standarder og nationale forskrifter skal overholdes.



Forsigtig

Ved byggepladsfordelere skal forskrifterne om FI-beskyttelseskontakter overholdes, og automaten må kun drives med FI-kontakter (Residual Current Device, RCD).

Generator- eller netsikringen bør være 16 A (forsinket). Produktet skal beskyttes mod regn og fugt.

2.9.2 Ved generatordrift

Den nominelle generatoreffekt, der er påkrævet svarende til effektbehovet af den største brugte fitting, er afhængig af tilslutnings- og omgivelsesbetingelserne samt selve generatortypen og dens reguleringskarakteristik.

Nominel outputeffekt af en generator 1-faset, 220 - 240 V, 50/60 Hz:

d 20 d 160	3,2 kW
d 160 d 450	4 kW mekanisk reguleret
	5 kW elektronisk reguleret

Start først generatoren, og tilslut derefter svejseautomaten. Tomgangsspændingen bør reguleres til ca. 240 volt. Svejseautomaten skal afbrydes, inden generatoren frakobles.



Vigtig

Den brugbare generatoreffekt reduceres med 10 % pr. 1 000 m højde på stedet. Under svejsningen bør der ikke drives yderligere forbrugere på den samme generator.

3 Service og reparation

3.1 Generelt

Fordi det drejer sig om en svejseautomat, der anvendes i et sikkerhedsrelevant område, må service og reparation kun

udføres af producenten eller samarbejdspartnere, som er blevet særligt uddannet og autoriseret af producenten. På den måde garanteres en ensartet høj apparat- og sikkerhedsstandard af din svejseautomat.

Ved overtrædelser bortfalder garantien og hæftelsen for apparatet, inkl. for evt. følgeskader.

Ved kontrollen bliver dit apparat automatisk opgraderet til den aktuelle tekniske leveringsstandard, og du får en tre måneders funktionsgaranti på det kontrollerede apparat.

Vi anbefaler at få kontrolleret svejseautomaten mindst hver 12. måned. Kunder i Tyskland kan i den forbindelse bruge den ukomplicerede og pålidelige HÜRNER-DirektService.

3.2 Transport, opbevaring, forsendelse

Leveringen af produktet foretages i en transportkasse. Produktet skal opbevares i denne kasse beskyttet mod fugtighed og miljøpåvirkninger.

Forsendelsen af produktet bør kun foretages i en transportkasse.

4 Funktionsprincip

Med HST 300 Junior+ 2.0 eller HST 300 Junior 2.0 kan elektrosvejsningsfittings svejses, som er forsynet med en stregkode. Der er tildelt et klistermærke med en eller to stregkoder til hver fitting. Strukturen af disse koder er internationalt standardiseret. Den første kode til svejsemærkedataene opfylder ISO 13950 og kan bearbejdes med svejseautomaten.

Svejseparametrene kan ved udførelsen HST 300 Junior+ 2.0 også indtastes manuelt. Den mikroprocesstyrede svejseautomat:

- regulerer og overvåger svejseprocessen fuldautomatisk,
- fastlægger svejsetiden alt efter omgivelsestemperatur.

Temperatursensoren på svejsekablet registrerer i den forbindelse omgivelsestemperaturen cyklisk.

Apparatet overvåger fortløbende kendetegnene af dets strømforsyning. Hvis et af kendetegnene skulle ligge uden

for de fastlagte tolerancer, afbrydes svejseprocessen eller kan ikke startes.

5 Ibrugtagning og betjening

- Ved driften af svejseautomaten skal man sørge for, at den står sikkert.
- Man skal sikre, at el-nettet eller generatoren er sikret med 16 A (forsinket).
- Sæt netstikket i nettilslutningsstikket, eller forbind det med generatoren.
- Generatorens driftsvejledning skal overholdes.

5.1 Tilkobling af svejseautomaten

Efter tilslutningen af forsyningskablet til el-nettet eller til en generator tilkobles svejseautomaten på hovedafbryderen og viser så omstående display.

```
*****  
HÜERNER  
HST 300 Junior+ 2.0  
*****
```

Visning 1

Efterfølgende vises visning 2.



Forsigtig

PAS PÅ ved systemfejl!

Hvis der ved selvtesten, som automaten udfører efter tilkoblingen, konstateres en fejl, vises „Systemfejl“ i visningen. Svejseautomaten skal derefter omgående afbrydes fra el-nettet og fittingen og sendes til producentfabrikken til reparation.

```
Angiv stregkode  
14:32:11 21.10.12  
El-Fors. 230V 50Hz  
Ingen Kontakt
```

Visning 2

5.3 Tilslutning af fittingen

Svejekontakterne skal forbindes med fittingen, og man skal kontrollere, om de sidder fast. Evt. skal der anvendes passende adaptere. Kontaktfladerne af svejestikket eller af adapterne og fittingen skal være rene. Snavsede kontakter fører til forkerte svejsninger og desuden til overophedning og brænding af tilslutningsstikket. Stik skal principielt beskyttes mod forurening. Kontakter og adaptere er sliddele og skal kontrolleres før brug og udskiftes ved beskadigelse eller forurening.

Efter kontakten med fittingen slukkes meddelelsen „Ingen kontakt“ (jf. visning 2).

5.3 Indlæsning af fittingkoden med en håndscanner

Man skal udelukkende anvende den fittingkodelabel, der er limet på den tilsluttede fitting. Det er ikke tilladt som

erstatning at indlæse fittingkodelabelen fra en fitting af en anden type.

Fittingkoden indlæses, ved at scanneren holdes foran kodelabelen med en afstand på ca. 5 - 10 cm; den røde linje viser læseområdet. Derefter skal du trykke på scantrykovedet. Hvis dataene bliver registreret korrekt, udsender svejseautomaten et akustisk signal og viser de afkodede data på displayet (jf. visning 3).



Oplysning

Der vises de nominelle data for svejsningen, som er indeholdt i fittingkoden, eller som er blevet beregnet på baggrund af den. Visningen foretages i øvrigt inden målingen af den faktiske fittingmodstand. Selv hvis den viste ohm-værdi er i orden, kan der alligevel opstå en modstandsfejl (jf. afsnit 7.2). Først når svejsningen påbegyndes, vises dens aktuelle data.

Start ?		
Temp.:	20°C	
HST	315mm	58s
MON	35.00V	1.57Ω

Visning 3

Visningen „Start ?” signalerer, at svejseautomaten er klar til at starte svejseprocessen. De indlæste data skal kontrolleres og kan slettes med STOP/RESET-tasten ved fejlbetjening. Ligeledes slettes de indlæste data, hvis svejseautomatens forbindelse med fittingen afbrydes.

5.4 Start af svejseprocessen

Efter indlæsningen eller indtastningen af fittingkoden kan svejseprocessen startes med START/SET-tasten, hvis der på displayet vises „Start ?”, og der ikke vises nogen fejl.

At trykke på START/SET-tasten udløser sikkerhedsforespørgslen „Svejseflade skrabt?”, som skal bekræftes ved at trykke på START/SET-tasten igen. Derefter begynder selve svejsningen.

5.5 Svejseproces

Svejseprocessen overvåges under hele svejsetiden iht. de svejseparametre, der defineres af fittingkoden. I den nederste række på displayet vises svejsespændingen, modstanden og svejsestrømmen.

Akt. Tid	: 56sek
Nom. Tid	: 90sek
35.00V	1.57Ω 15.94A

Visning 4

5.6 Afslutning af svejseprocessen

Svejseprocessen afsluttes korrekt, når den aktuelle svejsetid svarer til den nominelle svejsetid, og det akustiske signal udsendes to gange.

5.7 Afbrydelse af svejseprocessen

Svejseprocessen er forkert, hvis der vises en fejlmeddelelse som tekst, og det akustiske signal udsendes som vedvarende tone. En fejl kan kun kvitteres med STOP/RESET-tasten.

5.8 Køletid

Køletiden skal overholdes iht. fittingproducentens oplysninger. Hvis stregkoden fra fittingens producent indeholder en oplysning om køletiden, vises den på displayet ved afslutningen af svejseprocessen og tælles ned. Nedtællingen af køletiden kan til enhver tid bekræftes med STOP/RESET-tasten og på den måde afbrydes. Bemærk, at der i den tid ikke må virke eksterne kræfter på den stadig varme rør/fitting-forbindelse. Visningen af køletiden mangler, hvis fittingens stregkode ikke indeholder nogen oplysninger om køletiden.

5.9 Returnering til begyndelsen af indtastningen

Efter svejseprocessen stilles svejseautomaten igen tilbage til starten af indtastningen af svejsemærkedataene ved at afbryde forbindelsen til svejsefittingen eller ved at betjene STOP/RESET-tasten.

5.10 Visning af rapporter med ViewWeld

Funktionen ViewWeld gør det muligt at få vist en kort form af den rapport, der blev registreret under den seneste svejsning. ViewWeld-resuméet viser rapportnummeret, svejsedatoen og -tiden samt mærkedataene af svejsningen og en vurdering af samplings-/svejskvaliteten (jf. visning 5).

```
0015 24.02.13 09:33  
M/B MON HST 315  
0058s 025.0V 1.57Ω  
Svejsning OK
```

Visning 5

Den korte ViewWeld-rapport hentes af stregkodeskærmen (jf. visning 2) ved at trykke på ↑-tasten.

6 Manuel indtastning af svejseparametrene (gælder kun for udførelse HST 300 Junior+ 2.0)

Til den manuelle indtastning af svejseparametrene skal man først forbinde fittingen med svejsekablet. Den manuelle indtastning kan derefter hentes med piletasten ↓. Der vises det menuvalg, der gengives i visning 6, forudsat at den manuelle indtastning er aktiveret i konfigureringsmenuen (jf. afsnit 8.1). Med andre ord foretages den manuelle indtastning af svejsemærkedata i stedet for indlæsningen af fittingstregkoden med en scanner.

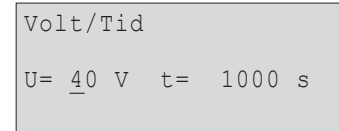
```
** INDFAST MANUELT**  
  
>Angiv Volt/Tid  
Ang. Fitt. kode
```

Visning 6

Med piletasterne $\uparrow$ og $\downarrow$ kan man vælge mellem „Angiv volt/tid“ og „Angiv fittingkode“ (dvs. talrækkefølgen, som repræsenterer koden af den elektrosvejsningsfitting, der skal anvendes). Valget skal bekræftes med START/SET.

6.1 Manuel indtastning af spænding og tid

Efter det pågældende valg i menuen af den manuelle svejseparameterindtastning vises omstående display. Med piletasterne $\leftarrow$, $\rightarrow$, $\uparrow$, $\downarrow$ kan man her forvælge svejse-spændingen og svejsetiden iht. fittingproducentens oplysninger og bekræfte dem med START/SET-tasten. Visningen „Start ?“, som vises igen efter bekræftelsen med START/SET-tasten, signalerer svejsningsparathed.



Volt/Tid
U= 40 V t= 1000 s

Visning 7

6.2 Indtastning talrækkefølge

Efter det pågældende valg i menuen af den manuelle svejseparameterindtastning vises „Angiv fittingkode“ på displayet. Fittingkodens 24 cifre, som nu skal indtastes, vises som stjerner (*). Indtastningen foretages med piletasterne $\leftarrow$, $\rightarrow$, $\uparrow$, $\downarrow$ og bekræftes og afkodes med START/SET-tasten. Ved en forkert indtastning vises meddelelsen „Input Fejl“, og talrækkefølgen skal kontrolleres og korrigeres. Ved en korrekt indtastning vises de afkodede data, og visningen „Start ?“ viser, at apparatet er klar.

7 Apparatspecifikke informationer

7.1 Visning af apparatets mærkedata

Svejseautomatens mærkedata vises, hvis man ved visningen „Angiv Stregkode“ trykker på tasten $\Rightarrow$. Det drejer sig om softwareversionen, apparatets serienummer og datoen for den næste vedligeholdelse. Med STOP/RESET-tasten kan visningen lukkes igen.

Hvis den anbefalede servicedato er blevet overskredet, vises der ved tilslutningen til el-nettet eller generatoren en Service påkrævet-oplysning på displayet, som skal kvitteres med START/SET-tasten.

7.2 Modstandsmåling

Efter betjeningen af START/SET-tasten i starten af en svejsning måles fittingmodstanden og sammenlignes med de indlæste værdier af fittingkoden. Hvis afvigelsen mellem

de to værdier er mindre end den tolerance, der nævnes i koden, begynder svejseprocessen. Hvis afvigelsen er større end tolerancedefinitionen, stopper svejseautomaten med meddelelsen „Modstandsfejl“. Derudover vises der den målte aktuelle værdi for fittingmodstanden.

En modstandsfejl kan fremkaldes af tilslutningskontakter, der er dårligt sat i og/eller slidte. Derfor skal disse kontrolleres, hvis fejlmeddelelsen optræder, og hvis de er slidte, skal de udskiftes med nye.

7.3 Termisk overbelastningsbeskyttelse

En for høj transformortemperatur i svejseautomaten fører til afbrydelse af svejsningen. Overvågningskontakten for transformatorens temperatur afbryder svejsningen ved en for høj temperaturværdi, hvis den resterende svejsetid er længere end 800 sekunder. På displayet og i rapporten vises meddelelsen „Termofejl“.

7.4 Oplysning om forsyningsfejl ved den seneste svejsning

Oplysningen „Forsyningsfejl Seneste Svejsning“ viser, at den forudgående svejseproces er blevet afbrudt af en forsyningsfejl. Årsagen kan være en for svag generator eller en for lang eller for tynd forlængerledning. Eller svejseautomatens sikringsautomat har udløst. Alligevel er en ny svejseproces mulig. Dertil skal man først kvittere fejlen med STOP/RESET-tasten.

8 Konfigurerings af svejseautomaten

Svejseautomaten kan genkonfigureres ved hjælp af et operatørpas. Efter bekræftelsen af MENU-tasten vises forespørgslen „Angiv menukode“. Efter indlæsningen af operatørkoden vises en skærm „Indstillinger – M –“, hvor man åbner selve indstillingsmenuen (visning 8) ved at trykke på MENU-tasten igen.

Med piletasterne ↑ og ↓ vælges det ønskede konfigureringspunkt i menuen. Med piletasten ⇒ stilles den valgte konfigureringsindstilling fra „til“ til „fra“ og omvendt.

Hvis der ved en konfigureringsindstilling står et „M“, kan man ved at trykke på MENU-tasten hente en undermenu.

Med START/SET-tasten bekræftes og gemmes den indstillede konfigureringsindstilling.

Forklaringer til indstillingerne:

- „Indtast manuelt til“ betyder, at den manuelle indtastning af svejsemærkedataene (jf. afsnit 6) er mulig, „fra“, at denne indtastning ikke står til rådighed (funktion kun tilgængelig ved udførelse HST 300 Junior + 2.0).
- „Auto ID til“ betyder, at man allerede kan arbejde med den automatiske fittingregistrering af Auto ID-systemet, når elektrosvejsningsfittingen tilsluttes (jf. afsnit 5.2.1), „fra“, at kontaktregistreringen ikke er mulig.
- „Sprog – M – “ betyder, at der ved betjening af MENU-tasten hentes undermenuen til valg af betjeningsprog (jf. afsnit 8.1).
- „Dato/tid – M – “ betyder, at der ved betjening af MENU-tasten hentes undermenuen til indstilling af klokken (jf. afsnit 8.2).
- „Lyd Volume – M – “ betyder, at der ved betjening af MENU-tasten hentes undermenuen til indstilling af lydvolumen (jf. afsnit 8.3).
- „Temperatur C/F – M – “ betyder, at der ved betjening af MENU-tasten hentes undermenuen til valg af celsius eller fahrenheit som temperaturenhed.
- „Inventarnummer – M – “ betyder, at der ved betjening af MENU-tasten hentes undermenuen til indtastning af inventarnummeret hos ejerens firma.

```
*KONFIGURERINGSMENU*
Manuel indtast til
>Sprog                -M-
```

Visning 8

8.1 Valg af visningssprog

Efter valget af undermenuen „Vælg sprog“ vises det display, der gengives i visning 9.

Med piletasterne ↑ og ↓ vælger man mellem „Deutsch“, „English“, „Français“ osv. og bekræfter valget med START/SET-tasten.

```
***** SPROG *****
>Deutsch
Engelsk
Francais
```

Visning 9

8.2 Indstilling af dato og tid

Efter valget af undermenuen „Indstil tid“ vises det display, der gengives i visning 10.

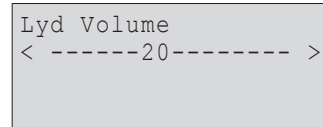
Tiden og datoen kan ændres ved at bruge tastaturet. I den forbindelse indstilles afsnittene „Time“, „Minut“, „Dag“, „Måned“ og „År“ enkeltvis. Med START/SET-tasten bekræftes indstillingerne.

```
Dato/Tid
21.06.2013      14:28
```

Visning 10

8.3 Indstilling af lydvolumen

Efter valget af undermenuen „Indstil volumen“ vises det display, der gengives i visning 11. Derudover kan man høre summeren. Summerens volumen indstilles som ønsket med piletasterne $\leftarrow$, $\rightarrow$ (mellem 0 og 100), og indstillingen bekræftes med START/SET-tasten.



Visning 11

8.4 Valg af temperaturenhed og indtastning af inventarnummeret

Enheden for temperaturangivelser (celsius eller fahrenheit) kan vælges i en undermenu på samme måde som ved sprogvalget (jf. afsnit 10.1.1). Det interne inventarnummer af svejseautomaten ved ejeren på maks. 8 cifre kan indtastes ved hjælp af piletasterne $\leftarrow$, $\rightarrow$, $\uparrow$, $\downarrow$. Den skal derefter bekræftes med START/SET-tasten.

9 Oplisting af overvågningsfunktioner

9.1 Fejltyper ved indtastningen

9.1.1 Kodefejl

Der foreligger en forkert indtastning, en fejl på kodebæreren, i kodeopbygningen eller forkert indlæsning.

9.1.2 Ingen kontakt

Der er ingen fuldstændig elektrisk forbindelse med svejseautomaten og fittingen (kontroller stikforbindelse til fitting), eller der er en afbrydelse i el-muffen.

9.1.3 Underspænding

Tilkoblingen er mindre end 175 volt. Efterreguler generatorens output volt.

9.1.4 Overspænding

Tilkoblingen er større end 290 volt. Nedreguler generatorens output volt.

9.1.5 Termofejl

Transformatorens temperatur er for høj. Lad svejseautomaten køle i ca. 1 time.

9.1.6 Systemfejl

PAS PÅ!

Svejseautomaten skal straks frakobles fra el-nettet og fittin-gen. Selvtesten har fundet fejl i systemet. Svejseautomaten må ikke længere anvendes og skal indsendes til reparation.

9.1.7 Temperaturfejl

Målt omgivelsestemperatur er uden for apparatets ar-bejdsområde, lavere end -20°C (-4°F) eller højere end $+60^{\circ}\text{C}$ ($+140^{\circ}\text{F}$).

9.1.8 Temperaturmåling defekt

Den udvendige temperaturføler på svejsekablet er beska-diget eller defekt.

9.1.9 Ur defekt

Det interne ur har en fejl eller er defekt. Indstil uret igen. Ellers skal svejseautomaten indsendes til fabrikken til ser-vice og kontrol.

9.1.10 Apparat til service

Det anbefalede servicetidspunkt for svejseautomaten er blevet overskredet. Meddelelsen „Service påkrævet“ skal kvitteres med START/SET-tasten. Indsend svejseautomaten til fabrikken eller et autoriseret servicested til service og kontrol.

9.1.11 Inputfejl

En kode er blevet indtastet forkert. Der er ikke blevet forvalgt nogen svejsetid ved den manuelle svejseparame-terindtastning. I datoindstillingen er der blevet forvalgt et ugyldigt område.

9.2 Fejltyper under svejseprocessen

Alle fejl, som optræder under svejseprocessen, meddeles med et akustisk signal.

9.2.1 Underspænding

Tilkoblingen er mindre end 175 volt. Hvis fejlen bliver ved længere end 15 sekunder, afbrydes svejseprocessen. Hvis spændingen falder under 170 volt, afbrydes svejseproces-sen omgående.

9.2.2 Overspænding

Tilkoblingen er større end 290 volt. Hvis fejlen bliver ved længere end 15 sekunder, afbrydes svejseprocessen.

9.2.3 Modstandsfejl

Modstandsværdien af den tilsluttede svejsefitting ligger uden for den indlæste tolerance.

9.2.4 Frekvensfejl

Tilkoblingens frekvens ligger ikke inden for tolerancen (42 Hz - 69 Hz).

9.2.5 Spændingsfejl

Kontroller generatorspænding og -effekt. Output volt svarer ikke til den indlæste værdi; svejseautomaten skal til kontrol på fabrikken.

9.2.6 Lav spænding

Denne meddelelse vises ved en aktuel afbrydelse af strømflowet, eller hvis strømflowet i 3 sekunder falder med mere end 15 % pr. sekund.

9.2.7 Høj spænding

Værdien for output ampere er for høj; fejlkilder: kortslutning i el-muffen eller i svejseledningen. Under opstartsfasen er den øvre frakoblingsværdi 1,18 gange startværdien, ellers er overgrænsen belastningsafhængig og ligger 15 % over startstrømmen.

9.2.8 Nødstop

Svejseprocessen er blevet afbrudt med STOP/RESET-tasten.

9.2.9 Spolefejl

Strømforløbet afviger med 15 % fra den nominelle værdi under svejsningen betinget af kortslutning i el-muffen.

9.2.10 Forsyningsfejl ved den seneste svejsning

Den forrige svejsning er ufuldstændig. Svejseautomaten er under denne svejsning blevet afbrudt fra forsyningspændingen. For at kunne fortsætte arbejdet skal meddelelsen kvitteres ved at trykke på STOP/RESET-tasten (se også afsnit 7.4).

10 Produktets datablad

Mærkespænding	230 V
Frekvens	50 Hz / 60 Hz
Effekt	2800 VA, 80 % ED
Beskyttelsesklasse	IP 54
Strøm primær	16 A
Omgivelsestemperatur	-20°C til +60°C (-4°F til +140°F)
Output volt	8 V - 48 V
Maks. output ampere	110 A

Måletolerancer:

Temperatur	± 5 %
Spænding	± 2 %
Strøm	± 2 %
Modstand	± 5 %

11 Adresse til service og reparation



HOLM & HOLM A/S

Tyvedalsgade 21
DK-9240 Nibe
Tel: +45 9835 1930

www.HOLM-HOLM.dk



Tekniske ændringer på produktet forbeholdes.

Oplysning

12 Tilbehør/reservedele til produktet

Tilslutningskontakt 4.7 med gevind (svejsekontakt på svejsekablet) passende til Uponor, DURA-Pipe, Simona, Strengweld, Plasson 216 - 023 - 430	
Adapter FF flad passende til Friatec	216 - 010 - 070
Adapter FF rund 4,0, passende til Friatec, GF, agru, Wavin, Euro-Standard	216 - 010 - 080
Adapter FF stift passende til Friatec Friafit (spildevand)	216 - 010 - 400
Adapter GF, passende til GF, agru, Wavin, med løse trådender	216 - 010 - 090
Vinkeladapter 4,7 - 4,7 90°	216 - 010 - 580
Adaptertaske	216 - 030 - 310
Svejse-/operatørpas	216 - 080 - 031

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
Declaration of Conformity
Overensstemmelseserklæring

Wir / We / Vi

HÜRNER Schweisstechnik GmbH
Nieder-Ohmener Str. 26
D-35325 Mücke-Atzenhain

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt
declare under our sole responsibility that the product
erklærer som eneste ansvarlige, at produktet

HÜRNER HST 300 Junior+ 2.0
HÜRNER HST 300 Junior 2.0

Heizwendelschweißautomat für Elektroschweißfittings,
Automatic Welder for Processing Electrofusion Fittings,
Svejsesautomat til bearbejdning af elektrosvejsningsfittings

auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten
übereinstimmen

to which this declaration relates, are in conformity with the following standards or standardizing
documents

som denne erklæring relaterer sig til, stemmer overens med følgende standarder og normative
dokumenter

CE-Konformität / CE Conformity / CE-overensstemmelse

Directive 2014/30/EU

Directive 2012/19/EU

Directive 2014/35/EU

Directive 2011/65/EU

Other Standards / Otras normativas / Andre standarder

EN 60335-1

EN 61000-3-2

EN 60335-2-45

EN 61000-3-3

EN 60529

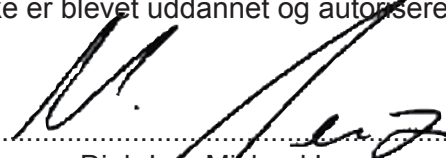
EN 62135-2:2008

ISO 12176-2

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine oder einer Reparatur von Personen,
die nicht von uns im Hause geschult und autorisiert wurden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.
Any and all modifications of the device without our prior approval, and any repairs by persons who
were not trained and authorized by us, shall cause this declaration to become void.

Denne erklæring mister sin gyldighed, såfremt maskinen ændres uden vores samtykke, eller hvis
den reparerer af personer, som ikke er blevet uddannet og autoriseret i vores firma.

Mücke-Atzenhain
den 18.02.2019


.....
Dipl.-Ing. Michael Lenz
Geschäftsführer
General Manager
Adm. direktor