



akafusion CB315-U Elektromuffenschweißgerät

Bedienungs- und Wartungsanleitung



akafusion CB315-U

Elektromuffenschweißgerät

Bedienungs- und Wartungs- anleitung

Dieses Handbuch erleichtert Ihnen den Umgang mit dem Schweißgerät CB315-U. Sie finden hier alle erforderlichen Sicherheits- und Bedienhinweise. Lesen Sie die Bedienungsanleitung vor dem Gebrauch des Gerätes sorgfältig und vollständig. Beachten und befolgen Sie diese in allen Punkten. Machen Sie die Bedienungsanleitung allen Anwendern zugänglich.

Jedem akafusion Schweißgerät CB315-U liegt eine Bedienungs- und Wartungsanleitung bei sowie die Anlagen (CE-Konformitätsbescheinigung und Wartungsheft). Diese Unterlagen sind stets bei dem Gerät aufzubewahren.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Akafusion Schweißgeräte CB315-U dienen der Verarbeitung von Akafusion Elektroschweißmuffen für die PE-Rohrsysteme der FRIATEC, Segment Industry (PE-Abfluss) und AkathermPlus Doppelrohr.

Mit dem Schweißgerät CB315-U lassen sich auch geeignete Elektroschweißmuffen anderer Hersteller verarbeiten, sofern die Schweißparameter dieser Produkte abgedeckt werden (siehe hierzu Seite 7). Ggf. sind Adapterkabel erforderlich.

Die maximale Schweißspannung von 230 V erfordert hinsichtlich der elektrischen Sicherheit besondere Vorsichtsmaßnahmen, insbesondere sind zu beachten:

- diese Bedienungsanleitung, sowie
- Unfallverhütungsvorschriften, insbesondere für Betrieb und Handhabung von transportablen Elektrogeräten auf der Baustelle
- einschlägige Sicherheitsbestimmungen
- länderspezifische Normen, Gesetze und Richtlinien
- Umweltvorschriften
- allgemeine und herstellerspezifische Verarbeitungsvorschriften für PE-Abflussrohrsysteme und Formteile.

GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN SCHLAG BEI BETRIEB IM FREIEN



Bei Verwendung im Freien muss das Schweißgerät CB315-U zwingend mit einer **Fehlerstrom-Schutzeinrichtung** (FI-Schalter) „RCD oder PRCD-S max. Auslösestrom 0,03A“ abgesichert betrieben werden!

GEFAHR DURCH ELEKTRISCHEN SCHLAG BEI BETRIEB IN EINEM LEITFÄHIGEN BEREICH MIT BEGRENZTER BEWEGUNGSFREIHEIT



Bei Verwendung in leitfähiger Umgebung (z.B. durch Feuchtigkeit) mit begrenzter Bewegungsfreiheit, z.B. in Rohrgräben und Schächten, muss zusätzlich zur vorgenannten Fehlerstrom-Schutzeinrichtung **eine Schutztrennung** nach „**DGV Information 203-004**“ und VDE 0100-410 erfolgen. Dabei darf jeweils nur ein Betriebsmittel an der Spannungsquelle, z.B. einem Trenntransformator, angeschlossen sein. Ferner muss das Schweißgerät CB315-U in diesem Fall außerhalb des leitfähigen Bereiches mit begrenzter Bewegungsfreiheit aufgestellt werden.

BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR DURCH ENTZÜNDUNG LEICHTBRENNBARER MATERIALIEN ODER EXPLOSIONSFÄHIGER ATMOSPÄRE!



Es besteht die Gefahr, dass sich Gase oder brennbare Substanzen während der Schweißung entzünden. Stellen Sie sicher, dass während des Schweißprozesses weder in der zu verbindenden Rohrleitung noch im Arbeitsumfeld brennbare Substanzen oder explosive Gaskonzentrationen sind oder entstehen können.



DAS GERÄT ENTSPRICHT FOLGENDEN NORMEN

- European Communities EMC directive 2004/108/CE
- European Communities low voltage directive 2006/95/CE
- European Communities machinery directive 2006/42/CE
- European Norm EN 50 082-1: Electromagnetic compatibility, emission standard
- European Norm EN 50 081-2: Electromagnetic compatibility, generic emission standard. Industrial environment

DAS SCHWEIßGERÄT WIRD IN DER EU HERGESTELLT

von:

Ritmo s.p.a.

Via A. Volta, 7 - Z.I. Selve

35037 Bressio di Teolo (PD), Italy

Tel. +39.049.990.1888

Fax +39.049.990.1993

info@ritmo.it

für:

Akatherm B.V.

Industrieterrein 11

5981 NK Panningen, Niederlande

Tel: +31 77 3088650

Fax: +31 77 3075232

info@akatherm.nl

GEWÄHRLEISTUNG

- Für dieses Gerät übernehmen wir unter den nachstehend aufgeführten Bedingungen beginnend vom Verkaufsdatum eine Gewährleistung von 24 Monaten auf Mängel, die auf Fertigungs- oder Werkstofffehler zurückzuführen sind.
- Der Käufer hat die empfangene Ware unverzüglich nach Erhalt auf Mängel zu untersuchen, spätestens jedoch innerhalb von 14 Tagen.
- In der Gewährleistung nicht enthalten sind Mängel und Schäden, die durch unsachgemäße Behandlung oder Einsatz entstanden sind.
- Weiterhin sind Verschleißteile, Transportschäden, soweit diese nicht von uns zu verantworten sind, sowie Schäden, die durch nicht von uns durchgeführte Reparaturen entstanden sind, vom Gewährleistungsanspruch ausgeschlossen.
- Bei berechtigten Reklamationen werden wir das mangelhafte Gerät nach unserer Wahl reparieren oder gegen ein mängelfreies Gerät austauschen.
- Zur Geltendmachung eines Gewährleistungsanspruch setzen Sie sich bitte vor Rücksendung des Geräts (immer mit Kaufbeleg!) mit uns in Verbindung:

info@friatec.de

INHALTSÜBERSICHT

Normen	04
Hersteller	04
Gewährleistung	04
Technische Daten	05
Bedientafel	06
Schweißkabeltabelle	07
Sicherheitshinweise	08

allgemeine Schweißkriterien	10
Bedienungsanleitung	11
Menüoptionen	13
Sichtkontrolle und Funktionstest	14
einfache Fehlerkontrolle	15
Ersatzteilliste	15
wichtige Hinweise	16

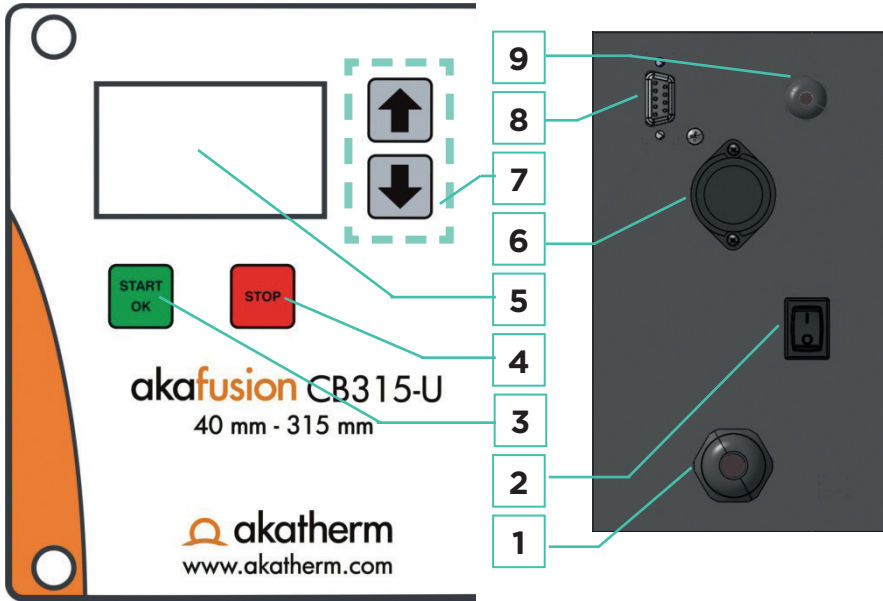
TECHNISCHE DATEN

Modell	Schweißgerät CB315-U
Gesamtgewicht	7,2 kg
Gewicht Schweißgerät	3,4 kg
Abmessungen Schweißgerät	240 x 180 x 110 mm
Eingangsspannungsbereich / Frequenzbereich	230 V \pm 10 %, ~ 50 - 60 Hz
Nennleistung	2470 W
Gehäuse	IP54
Schutzklasse	I
Arbeitstemperatur	-10 °C bis 45 °C
Luftfeuchtigkeit	10 % bis 90 % RH (nicht kondensierend)
Lagertemperatur	-30 °C bis 70 °C
Spannungsgrenze	175 - 270 V
Zubehör	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schweißmaschinenkoffer ■ Schweißkabel mit Fittingstecker gelb (A00) und blau (A01) ■ Schweißkabelverlängerung ■ Handrohrschaber ■ Bedienungs- und Wartungsanleitung

BEDIENTAFEL

Frontplatte

Seitenplatte



Bedientafel	
1	Netzkabel
2	Ein- / Aus-Hauptschalter
3	START/OK-Schalter - Schweißvorgang beginnen und Schweißparameter bestätigen
4	STOP-Schalter - Schweißvorgang unterbrechen / vorheriges Menü
5	Display
6	Anschlussbuchse für Schweißkabel
7	Pfeiltasten - zum Durchlaufen des Menüs und zum Ändern von Einstellungen
8	serieller / USB Anschluss für Datendownload und Ausdruck
9	Temperaturfühler

SCHWEIßKABELTABELLE

Schweißgeräte CB315-U dienen ausschließlich zum Schweißen von PE-Abflußrohren und Formteilen.

Mit dem Schweißgerät CB315-U lassen sich auch Elektroschweißmuffen anderer Hersteller verschweißen, sofern das entsprechende Adapterkabel gemäß nachstehender Tabelle verwendet wird.



Hierbei sind die Schweißparameter der jeweiligen Hersteller unbedingt zu beachten.

Elektromuffen Fabrikate	Durchmesser	Schweißkabelcode	Kabelfarbe
Akatherm, Geberit, Wavin (Wavinduo)	Ø 40 - 160 mm	A00	gelb
Akatherm	Ø 200 - 315 mm	A01	blau
zusätzlich lieferbar			
Geberit	Ø 200 - 315 mm	A02	rot

Entsprechend den eingesetzten Schweißkabeln, erfolgt die Schweißüberwachung beim Schweißgerät CB315-U über die Parameter: Zeit, Spannung und Strom.

Überprüfen Sie vor Schweißbeginn die Eingangsspannung an Ihrem Schweißgerät CB315-U. Das Gerät ist für einen Eingangsspannungsbereich von 175 V - 270 V ausgelegt. Der Arbeitstemperaturbereich erstreckt sich von -10 °C bis +45 °C:

untere Arbeitstemperatur: - 10 °C	obere Arbeitstemperatur: 45 °C
untere Versorgungsspannung: 175 V	obere Versorgungsspannung: 270 V



Ein Überschreiten der zulässigen oberen Versorgungsspannung kann zu einem totalen Geräteschaden führen.

SICHERHEITSHINWEISE

Schweißgeräte CB315-U entsprechen den allgemein anerkannten Regeln der Technik und sind mit entsprechenden Schutzeinrichtungen ausgestattet. Bei Fehlbedienung oder Missbrauch drohen jedoch Gefahren für die Gesundheit des Bedieners und des Gerätes.



Vor Verwendung des Schweißgerätes ist die Bedienungsanleitung und Sicherheitsinformationen aufmerksam zu lesen. Nur wenn diese verstanden wurden, ist das Gerät zu benutzen.

- Schweißgerät darf nur durch geschultes und qualifiziertes Personal bedient werden
- das Personal für die Montage und Bedienung des Schweißgerätes muss die entsprechende Qualifikation für diese Arbeiten aufweisen. Verantwortungsbereich, Zuständigkeit und die Überwachung des Personals müssen durch den Betreiber genau geregelt sein
- die Betriebssicherheit ist nur bei bestimmungsgemäßer Verwendung gewährleistet. Die Grenzwerte der technischen Daten müssen eingehalten werden.
- bei Arbeiten in beengten/gefährlichen Bereichen muss stets eine zweite Person anwesend sein



■ während der Schweiß- und Abkühlphase niemals die Muffe berühren (Verbrennungsgefahr!)

- die zu verbindenden Rohrleitungsbauteile (Rohre + Fittings) müssen trocken, staub- und fettfrei sein
- tragen Sie Schutzkleidung und Sicherheitsschuhe
- während des laufenden Schweißvorgangs nicht den Schweißprozess unbeaufsichtigt lassen
- während der Schweißung einen Sicherheitsabstand von mindestens 1 m zur Schweißstelle einhalten
- nicht in der Nähe von explosivem Gas, Dampf oder Staub betreiben
- nicht in feuchter oder nasser Umgebung betreiben oder lagern
- beschädigte durch geeignete (neue) Schweißkabel ersetzen
- Schweißgerät nicht verwenden, wenn Gehäuse oder Verschlusskappen beschädigt sind

ACHTUNG STROMSCHLAGEFAHR!



Zur Vermeidung von Stromschlägen oder Verletzungen sind folgende Punkte einzuhalten:

- das Schweißgerät erzeugt eine hohe Schweißspannung „230V“, die bei Nichtbeachtung der Punkte aus der Bedienungsanleitung zu Sachschäden, Körperverletzungen oder gar tödlichen Unfällen führen können
- es wird empfohlen, das Schweißgerät ausschließlich über einen Trenntransformator oder eine ungeerdete Ersatzstromquelle zu betreiben!
Hinweis: Grundsätzlich müssen ortsveränderliche Betriebsmittel im Freien über eine Fehlerstromschutzeinrichtung „RCD oder PRCD-S max. Auslösestrom 0,03A“ abgesichert betrieben werden!
- nur in trockener Umgebung schweißen, das Gerät selbst kann vor Regen und Nässe geschützt und außerhalb des leitfähigen Bereichs im Freien aufgestellt werden (siehe dazu Seite 03)
- Schweißkabel und Anschlussstecker nur im ausgeschalteten Zustand an- und abstecken
- Schweißkabel und Anschlussstecker nicht mit beschädigter Isolation oder blanken Stellen verwenden
- beschädigte Anschlussleitungen und Verlängerungskabel sofort austauschen lassen
- nach Beendigung der Schweißarbeiten Gerät ausschalten und Stromzufuhr unterbrechen
- bei Beschädigung des Gehäuses nicht in Betrieb nehmen.
Gerät muss zur Reparatur, es besteht Stromschlaggefahr durch Berührung blanker spannungsführender Teile

Personen, die einen Stromschlag bekommen haben, sollten einen Arzt aufsuchen, da noch Spätfolgen auftreten können.

Schweißgerät von brennbaren Flüssigkeiten / Gasen fernhalten .
Gerät nicht in EX-Umgebung betreiben.

ALLGEMEINE SCHWEIßKRITERIEN

Die Qualität Ihrer Schweißverbindung ist abhängig von der sachgemäßen Einhaltung der nachfolgenden Vorgaben.

Handling von Rohr, Formteil und Muffe

Während der Schweißung sollten die Verbindungselemente (Rohr, Formteil, Schweißmuffe) nahe an der vom Schweißgerät gemessenen Umgebungstemperatur liegen. Rohre sollten vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt werden, da zu hohe Rohroberflächentemperaturen beim Verschweißvorgang zu überhohem Schmelzaustritt führen können. Daher immer einen Sicherheitsabstand von 1 m zur Schweißstelle einhalten.

Rohrvorbereitung

Rohr rechtwinklig unter Verwendung eines entsprechenden Ablänggerätes schneiden (z. B. Rohrschneider).

Achtung: Rohre außerhalb der zulässigen Toleranzen dürfen nicht verarbeitet werden. Ovale Rohre müssen im Bereich der Schweißzone gerundet werden (Rundungsschellen).

Bearbeiten der Schweißflächen

Die Oxidhaut an der Rohr- und Formteiloberfläche ist unmittelbar vor dem Schweißen mit geeigneten Rotationsschälgeräten zu entfernen. Die Verwendung von Handschabergeräten ist nur in Ausnahmefällen zulässig und ist zu begründen. Die bearbeitete Schweißzone ist vor Schmutz, Fett, nachlaufendem Wasser und anderen Verunreinigungen sowie Witterungseinflüssen zu schützen. Nach dem Abschälen die Schweißzone nicht mehr berühren.

Die Verwendung von Schleifpapier, Feile oder Schmirgelscheiben ist absolut verboten. Unmittelbar vor dem Schweißvorgang sind die bearbeiteten Rohr- und Formteiloberflächen sowie die Muffeninnenseite mit einem geeigneten Reiniger nochmals zu säubern. Dazu ausschließlich saugfähiges, nicht faserndes und nicht eingefärbtes Papier verwenden. Wir empfehlen PE-Reiniger zu verwenden, bei Verwendung von alkoholhaltigem Reiniger, muss der Alkoholanteil mindestens 99,8% betragen. Die bearbeitete Zone ist vor Schmutz, Fett, nachlaufendem Wasser und ungünstigen Witterungseinflüssen (z.B. Feuchtigkeitseinwirkung, Reifbildung) zu schützen.

Montagevorbereitung

- vor der Montage der Muffe muss die Einstecktiefe an den Rohrenden markiert werden
- Rohr ohne zu verkanten bis an die Markierung in die Muffe einstecken
- auf spannungsfreie Montage aller Bauteile achten

Schweißvorgang

- zulässigen Arbeitstemperaturbereich einhalten
- Schweißbereich vor ungünstigen Witterungseinflüssen schützen (evtl. Zelt)
- richtiges Schweißkabel für die eingesetzte Muffe verwenden
- eine Schweißmuffe darf niemals 2-mal geschweißt werden.

Abkühlung

Die vorgegebenen Abkühlzeiten sind unbedingt einzuhalten. Unmittelbar nach Beendigung des Schweißvorgangs kann die nächste Verbindungsstelle geschweißt werden.

BEDIENUNGSANLEITUNG

- Schweißvorgaben anderer Hersteller sind zu beachten.
- Rohre / Formteile und Elektroschweißmuffen müssen nach den genannten allgemein gültigen Schweißgrundlagen vorbereitet werden.
- Hauptschalter „2“ auf Position 0 stellen.
- zu verwendendes Schweißadapterkabel mit dem Schweißkabel des Schweißgerätes „6“ und den Kontaktsteckern der Elektroschweißmuffe verbinden.
- Schweißgerät mit externer Stromversorgung verbinden.
- Hauptschalter „2“ auf Position 1 stellen.
- nach dem Einschalten des Schweißgerätes, wird im Display das verwendete Kabel angezeigt. Ist ein falsches Schweißkabel verwendet worden, dieses bitte austauschen. Durch Drücken der START- Taste „3“ bitte erneut das Erkennen des Schweißkabels durch das Schweißgerät kontrollieren.
- START- Taste und über Pfeiltaste den gewünschten Muffendurchmesser eingeben. Anschließend START- Taste „3“ zur Eingabebestätigung drücken. Über Betätigung der Pfeiltasten können Sie zusätzliche Daten wie Name der Baustelle, Montageort, Name des Schweißers etc. eingeben. Eingaben über die „START/OK-Taste“ bestätigen.
- Vor dem Starten des Schweißvorgangs überprüfen Sie bitte nochmals die im Display angezeigten Daten. Sollte eine fehlerhafte Eingabe vorliegen, können Sie über Betätigen der „STOP-Taste“ in das vorherige Menü gelangen. Prüfen Sie nochmals das ordnungsgemäße Schälen und Ausrichten der Schweißverbindung und drücken Sie dann die „START/OK-Taste“. Der Schweißprozess startet. Ist der Schweißvorgang beendet, den Hauptschalter „2“ anschließend auf 0 stellen und Gerät von externer Stromversorgung trennen.
- Nach der Verschweißung sind die von den verschiedenen Elektroschweißmuffen-Herstellern vorgegebenen Abkühlzeiten einzuhalten. Während dieser Zeit darf die Verbindung nicht mechanisch belastet werden.

Wir empfehlen, während des Abkühlvorgangs die Pins in den E-Muffensteckern zu belassen.

Nach Beendigung eines Schweißvorgangs geht das Gerät für einen neuen Schweißvorgang automatisch wieder in den Ausgangszustand zurück.

Im Display des Gerätes werden zusätzlich, den Schweißvorgang betreffend, nützliche Informationen angezeigt (siehe nachstehende Tabelle):

Code	Bedeutung
E 5	Spannung außerhalb des zulässigen Bereichs
E 10	Stromfrequenz außerhalb des zulässigen Bereichs von 40-70 Hz
E 20	Umgebungstemperatur außerhalb des zulässigen Bereichs -10 °C und 45 °C
E 30	Schweißspannung außerhalb des zulässigen Bereichs
E 35	Schweißgerät zu heiß geworden
E 45	maximal zulässiger Stromwert wurde überschritten. Mögliche Ursache ist ein Kurzschluss der Elektroschweißmuffe oder die Verwendung einer falschen Elektroschweißmuffe.
E 50	Schweißstrom zu gering. Mögliche Ursache ist, dass sich ein Schweißkabel von der Elektroschweißmuffe gelöst hat oder es liegt ein Defekt in den Heizwendeln der Muffe vor (neue Muffe verwenden).
E 55	der Verarbeiter hat die STOP-Taste gedrückt
E 60	Kurzschluss durch fehlerhafte Elektroschweißmuffe. Schweißvorgang mit neuer Schweißmuffe wiederholen.
E 65	Spannungsunterbrechung
E 70 E 75	Geräteinterner Hardwarefehler. Schweißgerät sofort an Aliaxis Deutschland GmbH zur Wartung und/oder Reparatur zurückschicken.

Zeigt das Schweißgerät CB 315-U beim Starten den Hinweis „Freier Speicher 5“ folgen Sie bitte den Anweisungen unter Menüoptionen. Übergehen Sie diese Anweisungen, so wird bei Verschweißung das letzte gespeicherte Schweißprotokoll überschrieben.

Dieses Gerät darf nur bestimmungsgemäß verwendet werden, wozu auch das Beachten dieser Bedienungsanleitung, sowie der DVS-Richtlinien, der UVV- Vorschriften bzw. den entsprechenden Ländervorschriften gehört.

Es darf nur geschultes und mit der Bedienung vertrautes Personal mit dem Schweißgerät CB315-U arbeiten. Der Bediener ist im Arbeitsbereich gegenüber Dritten verantwortlich.

Dem Bediener muss die Betriebsanleitung zugänglich gemacht werden und es muss sichergestellt werden, dass diese gelesen und verstanden wurde.

MENÜOPTIONEN

Schalten Sie das Gerät ein und drücken Sie die STOP-Taste, um das Menü Optionen aufzurufen.

Es werden jetzt folgende Informationen angezeigt:

- Revision
- Seriennummer
- Speicher frei
- Firmware-Version

Um auf die nachstehenden Sonderfunktionen (Einstellungen) zugreifen zu können, sind die folgenden 4-stelligen Codes einzugeben:

Datum / Zeit	Code 1000
Sprache	Code 1100
Celsius/Fahrenheit	Code 1110
Reset- Protokollierung	Code 2110

Mit dem separat zu bestellenden seriellen USB-Adapter können Sie Daten auf einen USB-Stick übertragen:

- schließen Sie einen USB-Stick an und drücken Sie die STOP-Taste > MENÜOPTIONEN > über die Pfeiltasten bis „KOPIE MIT USB“
- drücken Sie dann die START/OK-Taste, die Datenübertragung wird jetzt aktiviert. Nach der Datenübertragung können Sie sich die archivierten Schweißprotokolle auf einem Computer ansehen bzw. ausdrucken.
- über das Drücken der STOP-Taste gelangen Sie wieder in das Hauptmenü zurück

Drucken der letzten Protokolle:

Erlaubt den direkten Ausdruck des letzten Protokolls. Verbinden Sie den seriellen Drucker (optional), benutzen Sie die Pfeil-Tasten, um frühere Berichte anzuzeigen und drücken Sie die START/OK-Taste, um den gewünschten Bericht auszudrucken.

Ausdruck aller Protokolle:

Erlaubt den direkten Ausdruck aller Protokolle.

Löschen aller Protokolle:

Drücken Sie die STOP-Taste und gehen im Untermenü OPTIONEN auf „FUNKTIONEN“ und drücken anschließend die START-Taste. Durch Eingabe des RESET-Codes 2110 und anschließendes Drücken der START-Taste werden alle gespeicherten Daten gelöscht.

SICHTKONTROLLE / FUNKTIONSTEST

- überprüfen, ob Eingangsspannung im zulässigen Bereich liegt
- bei Verwendung von Verlängerungskabeln auf ausreichenden Leitungsquerschnitt achten, siehe Tabelle:

Leitungsquerschnitt [mm ²]	1,5	2,5	4	6
maximale Länge [m]	25	40	65	120

- verwendete Verlängerungskabel dürfen nicht beschädigt sein (z.B. defekte Isolierung)
- Schweißgerät sicher positionieren

Schweißgerät und Schweißkabel bitte trocken und sauber lagern. Vor einer Reinigung des Schweißgerätes CB315-U unbedingt die externe Stromversorgung unterbrechen.

Das Schweißgerät CB315-U ist ein elektronisches Gerät, das mit angemessener Sorgfalt behandelt werden muss. Stoßbelastungen und große Temperaturunterschiede sind zu vermeiden.

Zur Erhaltung der Gerätefunktionstauglichkeit sollten in regelmäßigen Abständen einfache Eigenkontrollen durchgeführt werden:

- Schweißpin-Stecker überprüfen
- Stromversorgungs- und Schweißkabel überprüfen
- Gerätetemperaturfühlung überprüfen (messen Sie die Außentemperatur mittels Thermometer und überprüfen Sie die dazu den am Gerät angezeigten Wert auf Übereinstimmung)
- Funktionsfähigkeit der Display-Anzeige überprüfen
- Gehäuse auf Schäden überprüfen

Erkannte Beschädigungen nicht eigenständig beheben, Gerät an den Hersteller zurückschicken.

Grundsätzlich sollte das Schweißgerät inklusive allen Schweißkabeln und Anschlussadaptern jährlich zur Wartung und Kalibrierung an den Hersteller geschickt werden. Nur hierdurch kann ein sicherer und zuverlässiger Betrieb des Schweißgerätes sichergestellt werden.

Gemäß Betriebssicherheitsverordnung „Betr.Sich.V“ und der Berufsgenossenschaftliche Vorschrift „BGV A3“ - „Elektrische Anlagen und Betriebsmittel“ muss eine

Wiederholungsprüfung an ortsveränderlichen elektrischen Betriebsmittel mindestens einmal im Jahr durch einen befähigten Prüfer erfolgen.

Um die o.g. Forderungen einzuhalten, müssen auch Leihschweißgeräte der Firma Aliaxis Deutschland GmbH mindestens einmal jährlich an die Aliaxis Deutschland GmbH zur Prüfung eingeschickt werden!

EINFACHE FEHLERKONTROLLE

- Verbindung zur Hauptstromversorgung kontrollieren
- Sicherungen kontrollieren
- Schweißkabel auf Fehler kontrollieren

Kann der Fehler nicht behoben werden, Gerät bitte unverzüglich an die FRIATEC GmbH zurückschicken.

ERSATZTEILLISTE

- Schweißmaschinenkoffer
- gelbes Schweißkabel
- blaues Schweißkabel
- Adapterkabel
- Netzkabel
- Handschaber

Alle hier angegebenen Daten verstehen sich ohne jede Gewähr.


Technische Änderungen behalten wir uns ohne Vorankündigung jederzeit vor.



Die Schweißkabel des Vorgänger-Schweißautomaten UNIVERSAL 315 dürfen keinesfalls an das Schweißgerät CB315-U angeschlossen werden!

VORSICHT



Wenn beim Einschalten das Symbol  erscheint bedeutet dies, dass nach Empfehlung des Herstellers das Schweißgerät einer Wartung/Überprüfung zu unterziehen ist. Um diesen Warnhinweis zu löschen, drücken Sie die STOP-Taste. Die Ankündigung wird erst wieder nach neuerlichem Einschalten des Schweißgeräts angezeigt.

- Eingriffe am Gerät, die durch nicht ausdrücklich dazu befugtem Personal ausgeführt werden, führen zum Verlust des Gewährleistungsanspruches.

RÜCKNAHME VON ELEKTROGERÄTEN

Zur Sicherstellung der Kundenzufriedenheit nimmt FRIATEC all seine Alt-Elektroschweißgeräte zur fachgerechten Entsorgung respektive Recycling kostenlos zurück.

Bitte richten Sie Ihre Sendung frei Haus an folgende Adresse:

Aliaxis Deutschland GmbH
Abteilung Gerätetechnik
Steinzeugstr. 50
68229 Mannheim

NOTIZEN

NOTIZEN

NOTIZEN

Aliaxis Deutschland GmbH

Gerätetechnik
Steinzeugstraße 50
68229 Mannheim
T: +49 621 486-2742
info.de@aliaxis.com
aliaxis.de

CB315-J 01/2020

