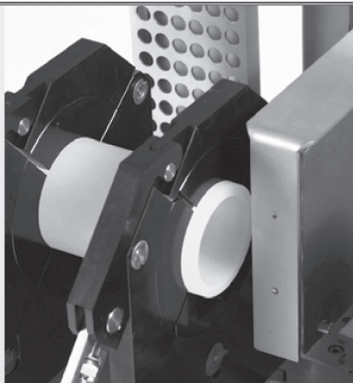


HÜRNER



HÜRNER

SCHWEISSTECHNIK

Bedienungsanleitung • User's Manual
Upute za korištenje • Manual de instrucciones • Manuel utilisateur

HMS



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

Version Juni 2017

Inhalt

1	Einleitung	5
2	Sicherheitshinweise.....	5
2.1	Sicheres Arbeiten mit dem Produkt.....	5
2.2	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	6
2.3	Stromversorgung	6
3	Produktbeschreibung	6
3.1	Gesamtansicht.....	6
3.2	Datenblatt	7
4	Bedienung	7
4.1	Erstellung einer Schweißnaht	7
4.2	Ausschalten und Verstauen des Muffenschweißgeräts	8
5	Wartung und Pflege	8
6	Anschrift für Wartung und Reparatur	8
7	Zubehör/Ersatzteile für das Produkt.....	8

1 Einleitung

Sehr geehrter Kunde,

wir danken für das in unser Produkt gesetzte Vertrauen und wünschen Ihnen einen zufriedenenden Arbeitsablauf.

Die Muffenschweißgeräte der Reihe HMS dienen ausschließlich der Verschweißung von thermoplastischen Kunststoff-Werkstücken nach dem Verfahren der Verbindung nach Plastifizierung mittels Heizmuffe und Heizdorn. Die mitgelieferten Muffen und Dorne richten sich nach dem konkreten Modell, das erworben wurde. Sie sind in einer Ausführung mit werkseitig eingestellter Festtemperatur und einer Ausführung mit Temperaturregelung durch das Gerät entsprechend Einstellung am Wahlschalter erhältlich.

Das Produkt ist nach dem Stand der Technik und nach anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut und mit Schutzeinrichtungen ausgestattet.

Es wurde vor der Auslieferung auf Funktion und Sicherheit geprüft. Bei Fehlbedienung oder Missbrauch drohen jedoch Gefahren für

- die Gesundheit des Bedieners,
- das Produkt und andere Sachwerte des Betreibers,
- die effiziente Arbeit des Produkts.

Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung und Instandhaltung des Produkts zu tun haben, müssen

- entsprechend qualifiziert sein,
- das Produkt nur unter Beaufsichtigung betreiben
- vor Inbetriebnahme des Produkts die Bedienungsanleitung genau beachten.

Vielen Dank.

2 Sicherheitshinweise

Die vorliegende Bedienungsanleitung enthält wichtige Hinweise, um das Produkt bestimmungsgemäß und sicherheitsgerecht zu bedienen. Sie ist von allen Personen zu beachten, die mit dem Produkt arbeiten.

2.1 Sicheres Arbeiten mit dem Produkt

Beachten Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit die folgenden Hinweise:

- Das Netzkabel ist vor scharfen Kanten zu schützen und bei Beschädigung unverzüglich durch eine autorisierte Servicewerkstatt ersetzen zu lassen.
- Das Produkt darf nur von ausgewiesenen und dazu befugten Personen bedient und gewartet werden.
- Das Produkt ist nur unter Beaufsichtigung zu betreiben.
- Die Anschlussbedingungen der Energieversorger, VDE-Bestimmungen, DIN/CE-Vorschriften und nationale Vorschriften sind zu beachten.
- Ohne Genehmigung des Herstellers dürfen keine Veränderungen am Produkt vorgenommen werden.



Vorsicht

Höchste Vorsicht beim Arbeiten ist geboten. Da die Heizdorne und -muffen eine Temperatur von mehr als 200°C erreichen, ist es unbedingt erforderlich, geeignete Sicherheitshandschuhe zu

tragen. Beachten Sie, dass Dorne, Muffen und das Heizelement selbst auch nach dem Ausschalten noch einige Zeit heiß sind.



Vorsicht

Der Arbeitsbereich muss sauber sein und es müssen gute Lichtverhältnisse herrschen. Es ist gefährlich, im Regen, in feuchter Umgebung oder in der Nähe von entzündlichen Flüssigkeiten zu arbeiten. Hierfür müssen zulässige Arbeitsbedingungen geschaffen werden (Zelt, Heizung usw.).



Vorsicht

Wenn das Muffenschweißgerät im Betrieb und heiß ist, darf es nur auf der optionalen, als Ständer dienenden Tischaufnahme oder einem anderen hinsichtlich der Betriebs- und Umgebungssicherheit unbedenklichen Ständer abgesetzt werden.

2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Produkt dient ausschließlich zum Verbinden von Kunststoffrohren und -formteilen nach dem Verfahren der Verbindung nach Plastifizierung mittels Heizrund und -muffe.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch:

- die Beachtung aller Hinweise aus der Bedienungsanleitung
- die ordnungsgemäße Wartung und Reinigung



Wichtig

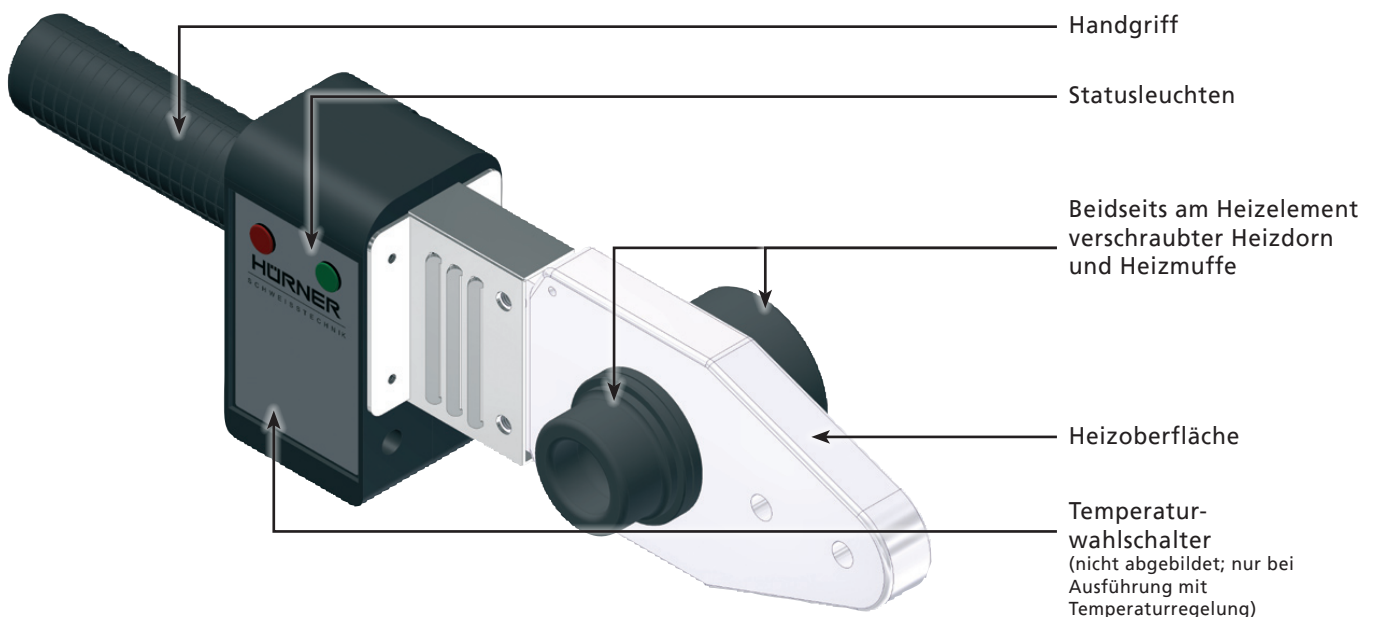
Andere Verwendungen als die oben aufgeführten sind verboten und führen zum Erlöschen jeglicher Herstellerhaftung und -gewährleistung. Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch, einschließlich der Nichtverwendung der Tischaufnahme oder eines geeigneten anderen Ständers, können erhebliche Gefahren und Sachschäden auftreten.

2.3 Stromversorgung

Das Produkt ist ausschließlich über das mitgelieferte Anschlusskabel mit Strom zu versorgen und bei Verwendung von Verlängerungskabeln am Einsatzort über eine geeignete und für den Zweck zugelassene Verlängerung.

3 Produktbeschreibung

3.1 Gesamtansicht



3.2 Datenblatt

Modell	HMS 50 T	HMS 63 T	HMS 125 T
Stromversorgung	230 V $\approx$ oder 110 V $\approx$, 50/60 Hz		
Verschweißbare Materialien	PP, PE, andere thermoplastische Materialien		
Tatsächlicher Temperaturbereich (Schweißgeräte ohne Temperaturwahlschalter/-regelung voreingestellt auf Temperatur für PP)	50 °C - 300 °C		
Arbeitsbereich, enthaltene Ø Muffen/Dorne	20 - 32 mm	20 - 63 mm	16 - 125 mm
Leistung	1,00 kW	1,0 kW	1,5 kW
Abmessungen	370 x 60 x 110 mm	370 x 60 x 110 mm	410 x 60 x 165 mm
Gewicht	1,5 kg	1,5 kg	2,2 kg



Hinweis

Alle Ausführungen sind mit und ohne Temperaturregelung und den zur Regelung gehörigen Wahlschalter zum Einstellen der gewünschten Temperatur erhältlich.



Hinweis

Die Tischaufnahme als Ständer ist nicht bei allen Modellen im Standardlieferumfang enthalten, kann aber optional hinzubestellt werden. Setzen Sie sich mit dem Hersteller oder Vertreiber in Kontakt.

4 Bedienung



Wichtig

Falls mit einem Muffenschweißgerät ohne Temperaturregelung und Temperaturwahlschalter ein anderes als das (vor-) eingestellte Material verschweißt werden soll, muss die Temperatur zunächst umgestellt werden. Ab Werk ist die Temperatur für Polypropylen (PP) eingestellt. Eine solche Temperaturumstellung darf nur von einem autorisierten Händler/Servicepartner vorgenommen werden.

4.1 Erstellung einer Schweißnaht

1. Lösen Sie mit den mitgelieferten T-Inbusschlüsseln die Schraube, die den Dorn und die Muffe des nötigen Durchmessers zusammenhält, setzen Sie beide an einem der vorhandenen Löcher auf das Heizelement und sichern Sie sie da, indem Sie die gerade gelöste Schraube durch beide hindurchschieben und mit demselben Inbusschlüssel wieder festziehen. Es können bis zu drei Durchmesser von Heizmuffe und Heizdorn zugleich auf dem Heizelement angebracht werden.
2. Setzen Sie das Schweißgerät auf die – je nach Produktausführung optional oder serienmäßig gelieferte – Tischaufnahme oder einen anderen hinsichtlich der Sicherheit unbedenklichen Ständer und schalten Sie es durch Verbinden des Stromkabels mit der Netzversorgung ein.



Vorsicht

Falls das Muffenschweißgerät auf einen ungeeigneten Ständer abgesetzt oder einfach irgendwo hingelegt würde, während es heiß ist, entstünden schwere Brandrisiken für den Nutzer und die Sachwerte in der Umgebung. Den in Abschn. 2 zitierten Sicherheitshinweisen ist unbedingt Folge zu leisten.

3. Falls das verwendete Schweißgerät eine Temperaturregelung und -wahlschalter hat, stellen Sie die für das zu verschweißende Material nötige Temperatur ein. Das Schweißgerät – gleich ob mit oder ohne Temperaturwahlschalter – hat die Solltemperatur erreicht und ist verschweißungsbereit, wenn die grüne Statusleuchte aufleuchtet.
4. Führen Sie die Muffenschweißung mit Hilfe des Schweißgerät ordnungsgemäß unter Berücksichtigung aller für sie geltenden schweiß-

technischen Sollwerte durch: Vorbereiten und Hobeln/Anfasen der Werkstückenden, ihr Einsatz in die Muffe bzw. auf den Dorn, Fügen durch Einschub und ausreichend lange Abkühlphase. (Welche Werte gelten, bestimmen die anzuwendende Schweißnorm oder nationale bzw. örtliche Vorschriften.)

4.2 Ausschalten und Verstauen des Muffenschweißgeräts

Ziehen Sie am Ende der Arbeiten den Netzstecker aus der Steckdose und warten Sie, bis das Schweißgerät sich vollständig abgekühlt hat, bevor Sie die Muffen und Dorne wieder von ihm abschrauben und es sowie die wieder zusammengeschraubten Muffen und Dorne im Transportkoffer verstauen.

5 Wartung und Pflege

Die Wartung beschränkt sich auf das Reinigen, falls nötig, der Heizmuffen und -dorne von Kunststoffrückständen nach der Schweißung. Entfernen Sie diese von Hand oder mit einem stumpfen Gegenstand, falls sie „abgekratzt“ werden müssen. Beim Entfernen etwaiger Rückstände darf die Muffen- bzw. Dornbeschichtung nicht beschädigt werden.



Vorsicht

Rückstände lassen sich meist leichter entfernen, wenn das Heizelement noch nicht ganz abgekühlt ist. Geschieht es händisch, sind in diesem Fall unbedingt Schutzhandschuhe zur Vermeidung von Verbrennungen zu tragen.

6 Anschrift für Wartung und Reparatur

HÜRNER Schweißtechnik GmbH
Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke, Deutschland

Tel.: +49 (0)6401 9127 0
Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: www.huerner.de

Mail: info@huerner.de



Hinweis

Technische Änderungen am Produkt bleiben vorbehalten.

7 Zubehör/Ersatzteile für das Produkt

Tischaufnahme als Ständer	200 - 240 - 003
Transportkoffer	200 - 216 - 007
Heizdorn und Heizmuffe Ø 16 mm	200 - 230 - 026
Heizdorn und Heizmuffe Ø 18 mm	200 - 230 - 027
Heizdorn und Heizmuffe Ø 20 mm	200 - 230 - 028
Heizdorn und Heizmuffe Ø 25 mm	200 - 230 - 029
Heizdorn und Heizmuffe Ø 32 mm	200 - 230 - 030
Heizdorn und Heizmuffe Ø 40 mm	200 - 230 - 031
Heizdorn und Heizmuffe Ø 50 mm	200 - 230 - 032
Heizdorn und Heizmuffe Ø 63 mm	200 - 230 - 033
Heizdorn und Heizmuffe Ø 75 mm	200 - 230 - 034
Heizdorn und Heizmuffe Ø 90 mm	200 - 230 - 035
Heizdorn und Heizmuffe Ø 110 mm	200 - 230 - 036
Heizdorn und Heizmuffe Ø 125 mm	200 - 230 - 037

Contents

1	Introduction	5
2	Safety Messages	5
2.1	Operating the Product Safely.....	5
2.2	Intended Use	6
2.3	Power Supply.....	6
3	Product Description	6
3.1	General View.....	6
3.2	Technical Specifications	7
4	Operation	7
5.1	Performing a Welded Joint	7
4.2	Turning the Socket Welder off and Stowing it	8
3	Service and Maintenance	8
6	Service and Repair Contact.....	8
7	Accessories/Parts for the Product.....	8

1 Introduction

Dear Customer:

Thank you very much for purchasing our product. We are confident that it will meet your expectations.

The HMS Series Socket Welders are designed exclusively for welding thermoplastic components according to the jointing process with plasticization by heating spigot and heating socket. Which spigots and sockets are supplied with a welder depends on the size of the ordered welder. They are available in a version with a fixed temperature set ex works and a version with temperature control by the socket welder according to the setting made at the appropriate selector.

The product was manufactured and checked according to state-of-the-art technology and widely recognized safety regulations and is equipped with the appropriate safety features.

Before shipment, it was checked for operation reliability and safety. In the event of errors of handling or misuse, however, the following may be exposed to hazards:

- the operator's health,
- the product and other hardware of the operator,
- the efficient work of the product.

All persons involved in the installation, operation, maintenance, and service of the product have to

- be properly qualified,
- operate the product only when observed,
- read carefully and conform to the User's Manual before working with the product.

Thank you.

2 Safety Messages

This User's Manual contains important instructions for the intended and safe operation of the product. Every person who operates the product has to conform to the instructions of this manual.

2.1 Operating the Product Safely

For your own safety, comply with the following instructions:

- Protect the power supply cord from cutting edges and have an authorized service shop replace it immediately if damaged.
- The product may be operated and serviced exclusively by authorized staff who were briefed on it.
- The product may be operated only when observed.
- Mains suppliers' wiring regulations, VDE provisions, DIN/CE regulations, and applicable national legislation have to be respected.
- Without prior authorization by the manufacturer, modifications to the product are unacceptable.



Caution

When using the product, be extremely cautious. Since the heating sockets and spigots reach a temperature of more than 200°C (390°F), it is absolutely indispensable that operators wear suitable protective gloves. Bear in mind that the

spigots, sockets, and the heating element itself will remain hot for a while after it was turned off.



Caution

The work zone has to be clean and has to have proper lighting. It is dangerous to operate while it is raining, in a humid environment, or close to flammable liquids. In regard of this, acceptable work conditions have to be ensured (tent, heating, etc.).



Caution

When the welder is in operation and hot, it has to be set down only on the optional tabletop stand or another support that must not raise any concerns in terms of work safety and safety of and for the environment.

2.2 Intended Use

The product is intended exclusively for jointing plastic pipes and fittings according to the jointing process after plasticization with heating socket and spigot.

The notion of intended use also includes:

- Compliance with the instructions in the User's Manual
- Proper maintenance and cleaning of the product



Important

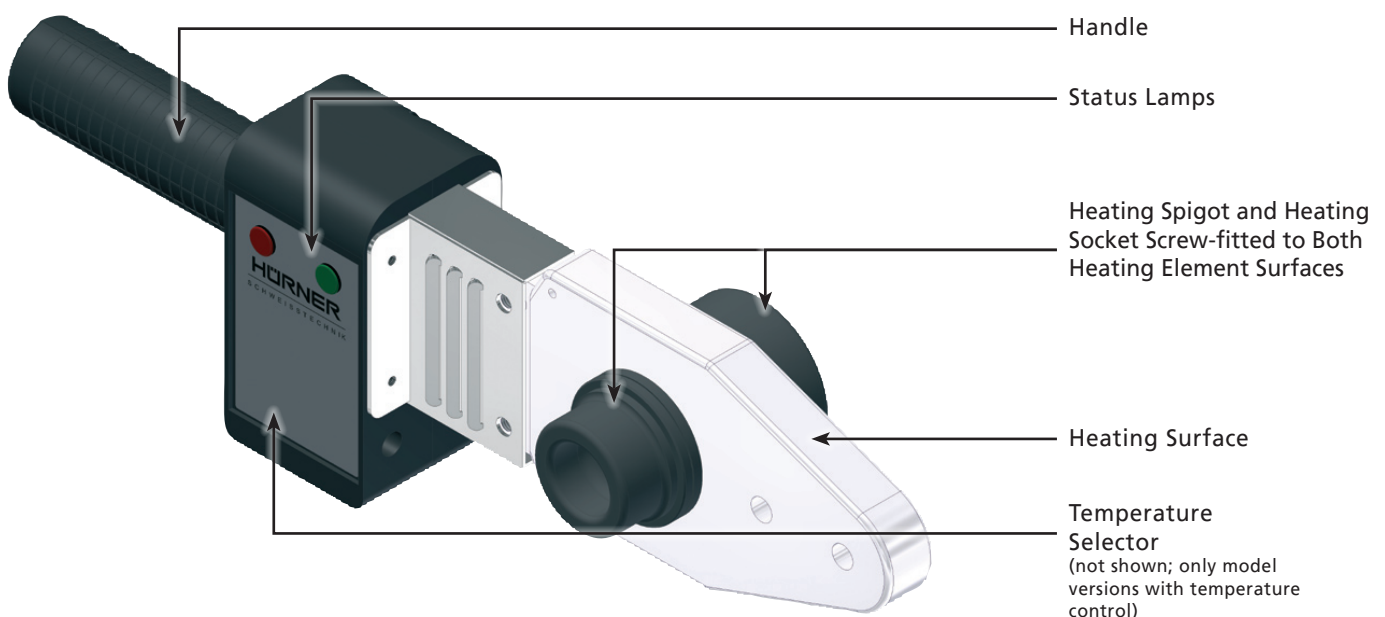
All uses other than those mentioned above are not allowed and will cancel any and all liability or warranty by the manufacturer. Unintended use, including failure to use the tabletop stand or another suitable support, may cause considerable hazards and material damage.

2.3 Power Supply

Power shall be supplied to the product exclusively through the supplied power cord and, if on-site extension cords are used, through extensions that are appropriate and identified/approved as such.

3 Product Description

3.1 General View



3.2 Technical Specifications

Model Version	HMS 50 T	HMS 63 T	HMS 125 T
Power supply	230 V AC or 110 V AC, 50/60 Hz		
Compatible materials	PP, PE, other thermoplastic materials		
Actual temperature range (socket welders without temperature control/selector preset to temperature for PP)	50 °C - 300 °C (122 °F - 572 °F)		
Operating range, included spigot/socket diams	20 - 32 mm	20 - 63 mm	16 - 125 mm
Rated power	1.0 kW	1.0 kW	1.5 kW
Dimensions	370 x 60 x 110 mm	370 x 60 x 110 mm	410 x 60 x 165 mm
Weight	1.5 kg	1.5 kg	2.2 kg



All model versions are available with and without temperature control and the selector allowing to set the desired temperature with those that have temperature control.



In the standard delivery, the tabletop stand is not included with all model versions, but can be added upon request. Please contact the manufacturer or seller of the product.

4 Operation



Important

If a socket welder without temperature control and temperature selector is used and a material other than that for which it is (pre-) set is to be welded, the temperature has to be changed first. The temperature set ex works is that for polypropylene (PP). Only an authorized seller/service partner is allowed to perform such a temperature setpoint change.

5.1 Performing a Welded Joint

1. Use the supplied T-bar Allen wrenches to loosen the screw keeping the spigot and socket of the required diameter together and set them at one of the provided holes on the two surfaces of the heating element. Then secure them there by inserting the screw through both and tightening it again using the same Allen wrench. A maximum of three spigot/socket diameters can be used simultaneously at any one time on the heating element.
2. Install the socket welder on the tabletop stand—supplied optionally or not, depending on the product version that was ordered—or another support not raising any safety concerns and turn it on by plugging the power cord into a mains supply outlet.



Caution

If the socket welder were installed on an inappropriate stand or simply laid down somewhere while it is hot, this would expose the user and the assets around it to serious fire hazards. Compliance with all safety messages quoted in Sect. 2 is mandatory.

3. If the welder used has a temperature control and selector, set the selector to the temperature required by the material to be welded. The socket welder—whether with or without temperature selector—has reached the nominal temperature and is ready for welding as soon as the green status lamp is on.
4. Using the socket welder, perform the jointing operation observing all technical nominal values applicable to it: preparation and facing/chamfering of the component butts, their installation

in the socket and on the spigot for plasticization, jointing by overlapping insertion, and sufficiently long cooling stage. (The nominal values to observe for these parameters are defined by the welding standard used or national or local technical rules.)

4.2 Turning the Socket Welder off and Stowing it

When you are done welding, unplug the power cord from the mains outlet and wait for the socket welder to cool down completely before unscrewing the heating spigots and sockets from it, securing them again to each other with the screw, and stowing everything away in the transport case.

3 Service and Maintenance

The maintenance of the product is limited to the removal of plastic residues, if any, after welding. Clean them off by hand or using a blunt object if they have to be "scratched off." When removing any such residues, be sure not to damage the coating of the heating sockets and spigots in any way.



Caution

It is generally easier to clean off any residues when the heating element has not cooled down completely yet. In case of removal by hand, in that situation it is absolutely indispensable to wear protective gloves to avoid any burn wounds.

6 Service and Repair Contact

HÜRNER Schweißtechnik
Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke, Germany

Tel.: +49 (0)6401 9127 0
Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: www.huerner.de

E-mail: info@huerner.de



Info

We reserve the right to change technical specs of the product without prior notice.

7 Accessories/Parts for the Product

Tabletop Stand	200 - 240 - 003
Transport Case	200 - 216 - 007
Heating Spigot and Heating Socket dia. 16 mm	200 - 230 - 026
Heating Spigot and Heating Socket dia. 18 mm	200 - 230 - 027
Heating Spigot and Heating Socket dia. 20 mm	200 - 230 - 028
Heating Spigot and Heating Socket dia. 25 mm	200 - 230 - 029
Heating Spigot and Heating Socket dia. 32 mm	200 - 230 - 030
Heating Spigot and Heating Socket dia. 40 mm	200 - 230 - 031
Heating Spigot and Heating Socket dia. 50 mm	200 - 230 - 032
Heating Spigot and Heating Socket dia. 63 mm	200 - 230 - 033
Heating Spigot and Heating Socket dia. 75 mm	200 - 230 - 034
Heating Spigot and Heating Socket dia. 90 mm	200 - 230 - 035
Heating Spigot and Heating Socket dia. 110 mm	200 - 230 - 036
Heating Spigot and Heating Socket dia. 125 mm	200 - 230 - 037

Sadržaj

1	Uvod	5
2	Sigurnosne mjere.....	5
2.3	Korištenje proizvoda na siguran način.....	5
2.2	Namjena.....	6
2.3	Napajanje.....	6
3	Opis proizvoda	6
3.1	Glavni dijelovi.....	6
3.2	Tehnička specifikacija	7
4	Korištenje	7
4.1	Postupak zavarivanja	7
4.2	Gašenje i spremanje uređaja za polifuzijsko zavarivanje.....	8
5	Servis i održavanje	8
6	Kontaktne podaci za servis i popravak.....	8
7	Dodaci/djelovi za uređaj	8

1 Uvod

Dragi korisniče!

Zahvaljujemo Vam što ste kupili naš proizvod. Sigurni smo da će ispuniti sva vaša očekivanja.

HMS serija uređaja za zavarivanje, dizajnirana je isključivo za zavarivanje termoplastičnih komponenti, pomoću procesa polifuzijskog zavarivanja, zagrijavanjem muškog i ženskog nastavka. Uz uređaj se isporučuju različite dimenzije nastavaka, ovisne o veličini naručenog uređaja za zavarivanje. Dostupni su u verziji sa već unaprijed postavljenom temperaturom i u verziji sa mogućnošću kontroliranja temperature koja se podešava pomoću odgovarajućeg regulatora.

Proizvod je proizveden i usklađen prema najnovijoj tehnologiji i usvojenim sigurnosnim regulativama. Opremljen je sa prikladnom sigurnosnom opremom.

Prije isporuke, uređaj je provjeren kako za pouzdanost izvršenja, tako i za sigurnost. U slučaju pogrešnog rukovanja ili korištenja može doći do izlaganja opasnostima koje utječu na:

- zdravlje operatera,
- proizvod i ostalu oprema operatera,
- učinkovitosti rada proizvoda.

Sve osobe uključene u instalaciju, rukovanje, održavanje i servisiranje proizvoda, trebaju biti:

- propisno kvalificirane,
- upravljati uređajem samo uz nadzor,
- prije rada sa ovim proizvodom pažljivo pročitati i ponašati se u skladu sa uputama za korištenje.

Hvala.

2 Sigurnosne mjere

Ove upute za korištenje sadrže važne upute o namjeni i korištenjem uređaja na siguran način. Svaka osoba koja koristi ovaj uređaj, mora se pridržavati uputa iz ovog uputstva za korištenje.

2.3 Korištenje proizvoda na siguran način

Za vašu vlastitu sigurnost, pridržavajte se slijedećih uputa:

- Zaštitite kabel napajanja od oštećenja, a ukoliko je oštećen, odmah predajte ovlaštenom servisu na zamjenu.
- Uređaj može koristiti i servisirati samo ovlašteno osoblje koje je obučeno za to.
- Uređajem se mora upravljati isključivo uz vizualni nadzor.
- Potrebno je pridržavati se uputa od dobavljača napajanja, VDE regulativa, DIN/CE propisa i važećih nacionalnih propisa.
- Modifikacije uređaja su neprihvatljive bez ovlaštenja proizvođača.



Oprez

Kada koristite uređaj, budite posebno oprezni. S obzirom da muško/ženski nastavci za zagrijavanje dosežu temperaturu višu od 200°C (390°F), neophodno je da korisnik koristi odgovarajuće zaštitne rukavice. Imajte na umu da će muško/ženski nastavci i grijač ostati vrući neko vrijeme i nakon što su isključeni.



Oprez

Područje korištenja uređaja, tj. radni prostor mora biti čist i imati odgovarajuće osvjetljenje. Opasno je koristiti uređaj za kišnog vremena, u vlažnim uvjetima ili u blizini zapaljivih tekućina i/ili plinova. U ovakvim slučajevima, potrebno je osigurati odgovarajuće radne uvjete (šator, grijanje, provjetravanje itd.)



Oprez

Kada je uređaj za zavarivanje u upotrebi i vruć, može biti položen samo na odgovarajući stolni stalak (dodatna opcija uz uređaj) ili neki drugi potporanj koji ne smije biti upitan kada su u pitanju sigurnost na radu i sigurnost za okolinu.

2.2 Namjena

Uređaj je namijenjen isključivo za zavarivanje plastičnih cijevi i spojnica prema postupku polifuzijskog zavarivanja sa nastavcima za zagrijavanje.

Pojam namjene uređaja, također uključuje:

- Usklađenost sa uputama iz ovog uputstva za korištenje
- Pravilno održavanje i čišćenje uređaja



Važno

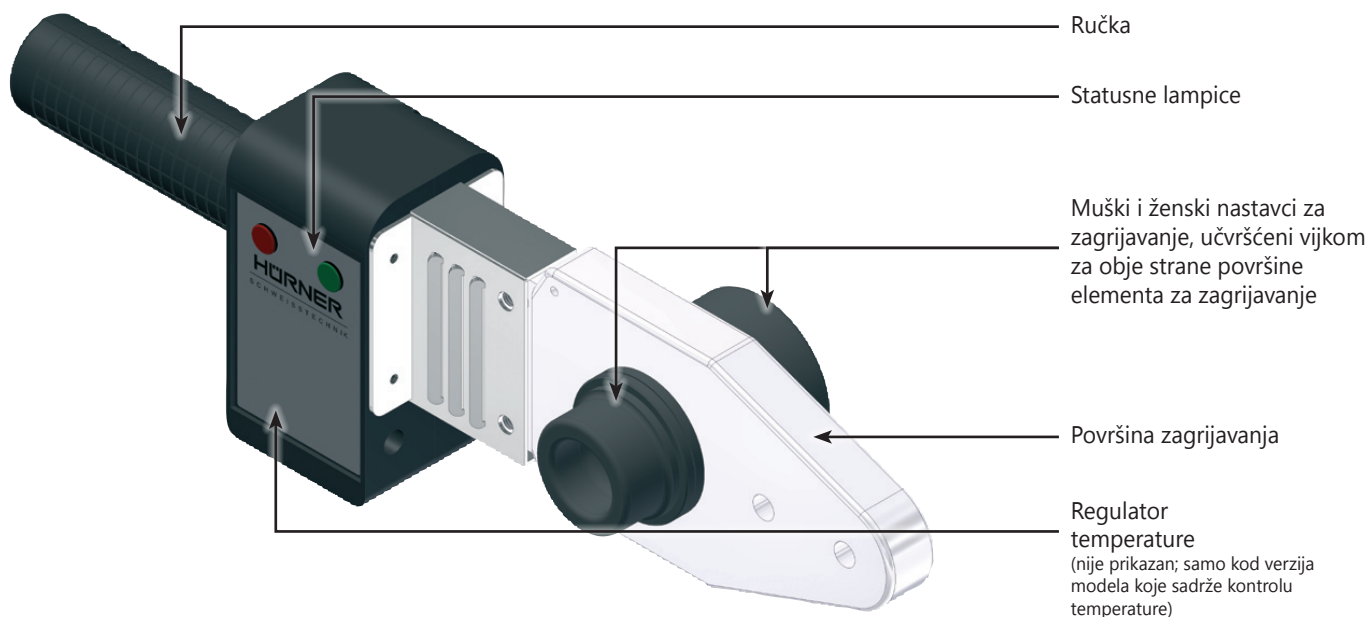
Svaka upotreba, osim one navedene u gornjem tekstu, nije dozvoljena i dovesti će do izuzimanja proizvođača od bilo kakve garancije ili odgovornosti. Ukoliko se uređaj koristi u suprotnosti sa njegovom namjenom ili se ne koristi stolni držač ili druga odgovarajuća potpora, to može dovesti do opasnosti i materijalne štete.

2.3 Napajanje

Napajanje uređaja treba biti isključivo preko kabela za napajanje isporučene uz uređaj i ako se koriste produžni kablovi, isti trebaju biti odgovarajućeg presjeka i pregledani/odobreni kao takvi.

3 Opis proizvoda

3.1 Glavni dijelovi



3.2 Tehnička specifikacija

Verzija modela	HMS 50 T	HMS 63 T	HMS 125 T
Napajanje	230 V AC ili 110 V AC, 50/60 Hz		
Kompatibilni materijali	PP, PE, ostali termoplastični materijali		
Stvarni raspon temperature (uređaji za polifuzijsko zavarivanje bez regulatora temperature su unaprijed postavljeni na temperaturu za PP)	50 °C - 300 °C (122 °F - 572 °F)		
Radni raspon, promjer uključenih nastavaka	20 - 32 mm	20 - 63 mm	16 - 125 mm
Nominalna snaga	1,0 kW	1,0 kW	1,5 kW
Dimenzije	370 x 60 x 110 mm	370 x 60 x 110 mm	410 x 60 x 165 mm
Težina	1,5 kg	1,5 kg	2,2 kg



Sve verzije modela su dostupne sa ili bez kontrole temperature i regulatora koji omogućuje podešavanje željene temperature, kod onih koji imaju kontrolu temperature.



Stolni držač nije uključen u standardnoj verziji svih modela, ali može biti dodan na zahtjev. Molimo vas kontaktirajte proizvođača ili prodavatelja uređaja.

4 Korištenje



Važno

Ukoliko se koristi uređaj za zavarivanje bez kontrole temperature i regulatora, a koriste se materijali osim onih za koje je temperatura unaprijed postavljena, potrebno je prvo promijeniti temperaturu. Unaprijed je postavljena temperatura za polipropilen (PP). Samo ovlašteni prodavatelj/serviser smije promijeniti postavljenu temperaturu uređaja.

4.1 Postupak zavarivanja

1. Koristite priloženi imbus ključ kako biste otpustili vijke koji drže nastavke željenih dimenzija spojenima i postavite ih na jednu od rupa na površinu svake strane grijača. Zatim ih fiksirajte tako da umetnete vijak kroz oba nastavka i ponovno ih učvrstite koristeći priloženi imbus ključ. Moguće je simultano koristiti maksimalno tri promjera muško/ženskih nastavaka na grijaču.
2. Postavite uređaj za polifuzijsko zavarivanje na stolni stalak – isporučen uz proizvod/ili ne, ovisno o verziji proizvoda koji je naručen – ili drugu potporu koja ne dovodi u pitanje sigurnost i uključite ga, spajanjem kabela napajanja u izvor napajanja.



Opres

Ukoliko se uređaj za polifuzijsko zavarivanje postavi na neodgovarajući stalak ili se položi na neodgovarajuću površinu, dok je još vruć, to dovodi korisnika i okolnu imovinu u opasnost od požara. Obavezno je pridržavati se svih sigurnosnih regulativa navedenih u točki 2. ovih uputa.

3. Ukoliko uređaj za zavarivanje ima kontrolu temperature i regulator, postavite temperaturu na odgovarajuću, obzirom na materijal koji se planira zavarivati. Uređaj za zavarivanje – sa ili bez kontrole temperature – je dosegno nominalnu temperaturu i spreman je za korištenje, čim se na njemu upali zelena statusna lampica.
4. Koristeći uređaj za zavarivanje, izvršite zavarivanje poštivajući sve tehničke nominalne vrijednosti koje se na njega odnose: priprema i spajanje krajeva komponenti, njihovo postavljanje u nastavke za polifuzijsko zavarivanje, spajanje preklapajućim umetanjem i dovoljno dugim vremenom hlađenja.

(Potrebno je držati se nominalnih vrijednosti za navedene parametre prema standardima zavarivanja koji se koriste u državi ili lokalnih tehničkih pravila.)

4.2 Gašenje i spremanje uređaja za polifuzijsko zavarivanje

Kada ste završili sa zavarivanjem, isključite kabel napajanja iz utičnice i pričekajte da se uređaj u potpunosti ohladi prije nego što odspojite nastavke sa njega. Nakon odspajanja sa grijača, ponovno, vijkom spojite nastavke zajedno i spremite sve u transportni kovčeg.

5 Servis i održavanje

Održavanje proizvoda je ograničeno na uklanjanje plastičnih ostataka, ako postoje, nakon zavarivanja. Očistite ih rukom ili korištenjem tupog predmeta, ukoliko ih je potrebno sastrugati. Kada uklanjate takve ostatke, pazite da ni na koji način ne oštetite zaštitni sloj na nastavcima za zagrijavanje.



Opresz

Općenito je lakše očistiti ostatke kada se još grijač nije u potpunosti ohladio. U slučaju uklanjanja rukom, obavezno je koristiti zaštitne rukavice kako bi se izbjeglo nastajanje opekline i rana.

6 Kontaktni podaci za servis i popravak

HÜRNER Schweisstechnik
Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke, Njemačka

Tel.: +49 (0)6401 9127 0
Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: www.huerner.de

Mail: info@huerner.de



Info

Zadržavamo pravo promjene tehničke specifikacije proizvoda, bez prethodne najave.

7 Dodaci/djelovi za uređaj

Stolni stalak	200 - 240 - 003
Transportni kovčeg	200 - 216 - 007
Muški i ženski nastavak za zagrijavanje, promjera 16 mm	200 - 230 - 026
Muški i ženski nastavak za zagrijavanje, promjera 18 mm	200 - 230 - 027
Muški i ženski nastavak za zagrijavanje, promjera 20 mm	200 - 230 - 028
Muški i ženski nastavak za zagrijavanje, promjera 25 mm	200 - 230 - 029
Muški i ženski nastavak za zagrijavanje, promjera 32 mm	200 - 230 - 030
Muški i ženski nastavak za zagrijavanje, promjera 40 mm	200 - 230 - 031
Muški i ženski nastavak za zagrijavanje, promjera 50 mm	200 - 230 - 032
Muški i ženski nastavak za zagrijavanje, promjera 63 mm	200 - 230 - 033
Muški i ženski nastavak za zagrijavanje, promjera 75 mm	200 - 230 - 034
Muški i ženski nastavak za zagrijavanje, promjera 90 mm	200 - 230 - 035
Muški i ženski nastavak za zagrijavanje, promjera 110 mm	200 - 230 - 036
Muški i ženski nastavak za zagrijavanje, promjera 125 mm	200 - 230 - 037

Índice

1	Introduction	5
2	Instrucciones de seguridad	5
2.3	Funcionamiento seguro del producto	5
2.2	Uso debido	6
2.3	Alimentación	6
3	Descripción del producto.....	6
3.1	Vista general	6
3.2	Datos técnicos	7
4	Funcionamiento	7
4.1	Realización de la soldadura.....	7
4.2	Desconectar y almacenaje del soldador	8
5	Servicio y mantenimiento.....	8
6	Dirección para servicio y mantenimiento	8
7	Accesorios/recambios para el producto	8

1 Introduction

Estimado cliente:

Le felicitamos por la compra de nuestro producto y le agradecemos la confianza depositada en él. Deseamos que le proporcione un funcionamiento a su entera satisfacción.

Los soldadores de la serie HMS son usados exclusivamente para unir tuberías y accesorios termoplásticos según el proceso de soldadura socket con plasticización de la piezas por casquillos calientes. Los casquillos (sockets) suministrados dependen de la dimensión del soldador encargado. Existen dos versiones del soldador socket: con temperatura fijada ex fábrica y con control de la temperatura con respecto del parámetro seleccionado con el selector del equipo.

La fabricación del soldador socket ha sido llevado a cabo prestando la máxima atención a la seguridad de funcionamiento y la facilidad de manejo. Ha sido fabricado y verificada teniendo en cuenta los últimos desarrollos tecnológicos y las Normas de seguridad así como se aplican.

Antes de ser entregado al cliente, el producto fue revisado tanto en cuestión de seguridad como los procesos para los se destina. De todas formas, en caso de mal uso o incorrecta manipulación del producto el usuario está expuesto a los siguientes tipos de peligro y fallos:

- La salud del operario,
- Otra maquinaria involucrado en el proceso,
- Funcionamiento correcto del producto.

Todo el personal involucrado en los procesos de la puesta en marcha, funcionamiento, mantenimiento y servicio técnico del producto debe:

funcionamiento,

mantenimiento y servicio técnico del producto debe:

- Ser adecuadamente cualificados,
- Estar siempre presentes durante los procesos,
- Leer detenidamente este Manual de Instrucciones antes de empezar la utilización del producto.

¡Gracias!

2 Instrucciones de seguridad

Este manual del usuario contiene importantes indicaciones sobre el uso debido y seguro del producto. Debe ser observado por toda persona que manipule este producto.

2.3 Funcionamiento seguro del producto

Para su seguridad respete escrupulosamente las siguientes indicaciones:

- Proteja el cable de alimentación contra las superficies cortantes. Un cable defectuoso debe reemplazarse inmediatamente por un taller de servicio postventa autorizado.
- El producto sólo debe ser manejado y mantenido por personal autorizado debidamente instruido.
- El producto sólo debe ser utilizado bajo supervisión.
- Deben cumplirse las condiciones de conexión de las empresas eléctricas distribuidoras, las disposiciones VDE, las regulaciones DIN/CE y la legislación nacional.
- No está permitido realizar modificaciones en la máquina sin la expresa autorización previa del fabricante.



Atención

Durante el trabajo con el soldador debe tenerse máxima precaución. Dado que durante el proceso de soldadura los sockets calientes alcanzan una temperatura superior a los 200°C, es imperativo llevar guantes de protección adecuados. Tenga en cuenta que los sockets siguen muy caliente por cierto tiempo después de haber desconectado el elemento calefactor.



Atención

La zona de trabajo debe estar limpia y bien iluminada. Es peligroso trabajar bajo la lluvia, en un ambiente húmedo o cerca de líquidos inflamables. Para estos casos deberán crearse las condiciones de trabajo pertinentes (p.ej. tienda o toldo, calefacción etc.).



Atención

Cuando se trabaja con el soldador y está caliente, hay que ponerlo siempre en el soporte de sobremesa opcional u otro soporte adecuado con respecto a la seguridad en el trabajo y del entorno.

2.2 Uso debido

El soldador socket sirve exclusivamente para unir tuberías y accesorios termoplásticos según el procedimiento de soldadura socket.

El uso debido también incluye:

- El cumplimiento de todas las indicaciones del manual del usuario
- El cumplimiento de los trabajos de limpieza/mantenimiento



Importante

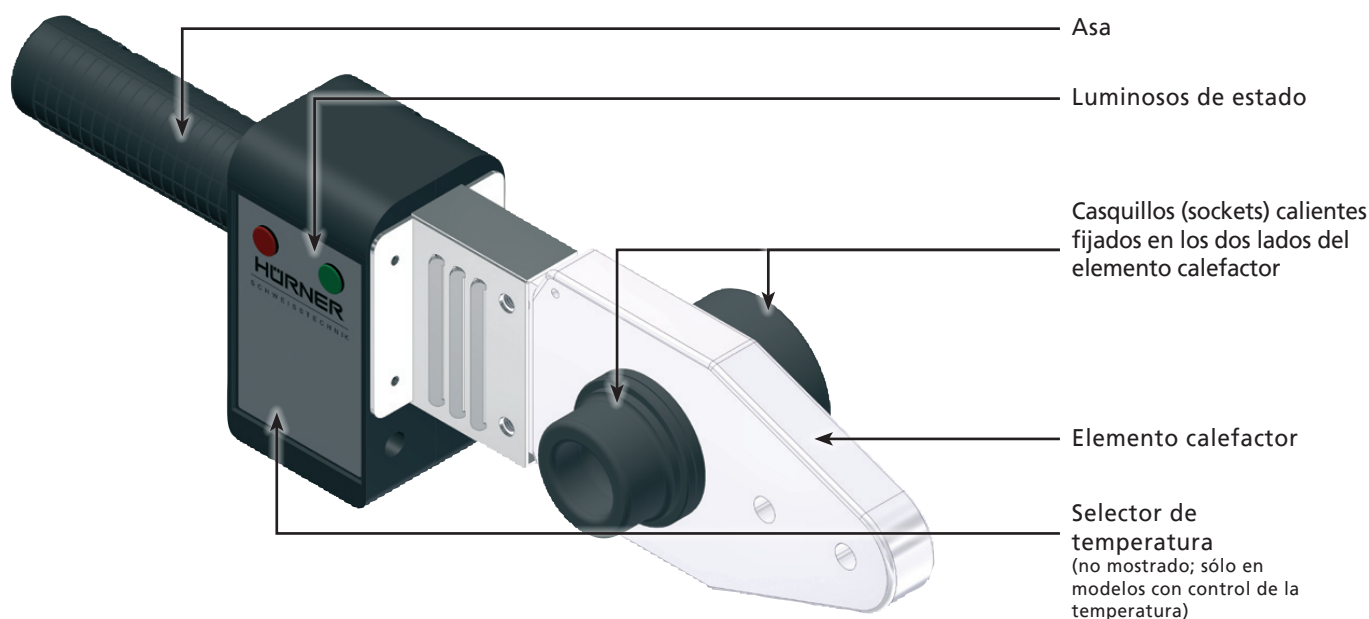
Otros usos distintos de los arriba indicados están prohibidos y tienen como consecuencia la pérdida de cualquier responsabilidad y garantía por parte del fabricante. El uso indebido, incluido el uso de un soporte inadecuado para el soldador, puede provocar considerables riesgos y daños materiales.

2.3 Alimentación

El suministro eléctrico debe ser efectuado solo por el cable entregado y en caso de cables alargadores, solo con cables adecuadamente aprobados y así identificados.

3 Descripción del producto

3.1 Vista general



3.2 Datos técnicos

Modelo	HMS 50 T	HMS 63 T	HMS 125 T
Alimentación eléctrica	230 V AC o 110 V AC, 50/60 Hz		
Materiales compatibles	PP, PE, otros materiales termoplásticos		
Rango total de temperaturas (soldadores sin control/selector de temperatura ajustados ex fábrica a la temperatura para el PP)	5 0 ° C - 3 0 0 ° C		
Rango de trabajo, diám. de socket incluidos	20 - 32 mm	20 - 63 mm	16 - 125 mm
Potencia	1,0 kW	1,0 kW	1,5 kW
Dimensiones	370 x 60 x 110 mm	370 x 60 x 110 mm	410 x 60 x 165 mm
Peso	1,5 kg	1,5 kg	2,2 kg



Todos los modelos del producto son disponibles con o sin control de la temperatura y el correspondiente selector con el que se ajusta la temperatura en los equipos con control.



El soporte de sobremesa no está suministrado con todos los modelos, pero puede encargarse opcionalmente. Póngase en contacto con el fabricante o el vendedor del producto, por favor.

4 Funcionamiento



Importante

Si un soldador que no tiene control y selector de temperatura debe servir para el ensamblaje de un material distinto de lo para que su temperatura está (pre-) ajustada, por primero hay que cambiar la temperatura. Ex fábrica está ajustada la temperatura para el polipropileno (PP). Tal modificación de la temperatura definida debe ser llevada a cabo sólo a un taller postventa o servicio autorizado.

4.1 Realización de la soldadura

1. Con la ayuda de la llave hexagonal suministrada, destornille uno de otro los casquillos macho y hembra con el diámetro necesario y atorníllelos en ambos lados del elemento calefactor, clavando el tornillo destornillado a través de los sockets y uno de los agujeros en el elemento y fijándolo en este con la misma llave hexagonal. Hasta tres combinaciones de socket macho y hembra pueden fijarse simultáneamente en el elemento calefactor.
2. Ponga el soldador socket en el soporte de sobremesa suministrado – opcionalmente o no, dado el modelo entregado del producto – o en otro soporte adecuado con respecto a la seguridad, y encienda el soldador enchufando el cable de alimentación a la red.



Atención

Si el soldador está metido en un soporte inadecuado o simplemente colocado en algún lugar sin soporte, cuando está caliente, provoca graves peligros de incendio. Es obligatorio observar las instrucciones de seguridad en el capítulo 2.

3. Si el soldador tiene un selector de temperatura, ajústelo a la temperatura para el material que se ensamblará. El soldador socket – sin o con selector de temperatura – alcanzó la temperatura útil y está listo para soldar cuando el luminoso verde se enciende.
4. Realice la soldadura socket observando todos los valores pertinentes en el caso de este tipo de ensamblaje: preparación y refrentado/biselado de los extremos de las piezas, su colocación en el socket macho y el socket hembra para plasticarlos, su ensamblaje por encaje y una fase de enfriamiento bastante larga. (Los valores nominales a observar para

la soldadura son definidos por la normativa de soldadura observada y/o las leyes y reglas nacionales y locales.)

4.2 Desconectar y almacenaje del soldador

Al fin de los trabajos, desconecte el soldador socket de la toma de red, espere que se enfríe totalmente antes de destornillar los sockets del elemento calefactor, atornillarlos uno a otro y almacenarlos, juntos al soldador, en la caja de transporte.

5 Servicio y mantenimiento

Para el mantenimiento, es suficiente eliminar posibles restos de material después del soldar. Retírelos manualmente o con un objeto no cortante en el caso de que se deba "raspar". Retirando los posibles restos del termoplástico, asegúrese que el recubrimiento de los sockets calientes no se dañe.



Atención

Los restos se eliminan más fácilmente cuando los sockets no estén totalmente enfriados. Si se los elimina manualmente, en este caso hay que llevar imperativamente guantes de protección para evitar quemaduras graves.

6 Dirección para servicio y mantenimiento

HÜRNER Schweißtechnik
Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke, Alemania

Tel.: +49 (0)6401 9127 0
Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: www.huerner.de

Mail: info@huerner.de



Info

Nos reservamos el derecho de modificación de especificaciones técnicas del producto sin previo aviso.

7 Accesorios/recambios para el producto

Soporte de sobremesa	200 - 240 - 003
Caja de transporte	200 - 216 - 007
Juego de sockets macho y hembra d. 16 mm	200 - 230 - 026
Juego de sockets macho y hembra d. 18 mm	200 - 230 - 027
Juego de sockets macho y hembra d. 20 mm	200 - 230 - 028
Juego de sockets macho y hembra d. 25 mm	200 - 230 - 029
Juego de sockets macho y hembra d. 32 mm	200 - 230 - 030
Juego de sockets macho y hembra d. 40 mm	200 - 230 - 031
Juego de sockets macho y hembra d. 50 mm	200 - 230 - 032
Juego de sockets macho y hembra d. 63 mm	200 - 230 - 033
Juego de sockets macho y hembra d. 75 mm	200 - 230 - 034
Juego de sockets macho y hembra d. 90 mm	200 - 230 - 035
Juego de sockets macho y hembra d. 110 mm	200 - 230 - 036
Juego de sockets macho y hembra d. 125 mm	200 - 230 - 037

Sommaire

1	Introduction	5
2	Consignes de sécurité	5
2.3	Fonctionnement du produit en sécurité.....	5
2.2	Usage prévu.....	6
2.3	Alimentation	6
3	Descriptif du produit	6
3.1	Vue d'ensemble.....	6
3.2	Fiche technique	7
4	Fonctionnement.....	7
4.1	Réalisation d'une soudure.....	7
4.2	Mise hors tension et rangement de la soudeuse	8
5	Entretien et maintenance.....	8
6	Coordonnées pour l'entretien et le service	8
7	Accessoires/pièces pour le produit.....	8

1 Introduction

Cher Client,

Vous venez d'acquérir un de nos produits et nous vous en remercions. Nous sommes confiants qu'il vous donne entière satisfaction.

Les soudeuses par emboîtement de la série HMS servent exclusivement au soudage des pièces en matière thermoplastique par la méthode de l'emboîtement après réchauffement avec bouts mâle et femelle. Quels bouts chauffants préparant l'emboîtement sont fournis, est fonction de la taille de la soudeuse concrète commandée. Elles sont disponibles de deux versions : avec température fixe réglée en usine et avec régulation de la température par la soudeuse dans le respect du paramètre réglé à l'aide du sélecteur prévu à cet effet.

Lors de la fabrication du produit, nous avons tenu compte des dernières innovations techniques. L'appareil est conforme aux normes de sécurité technique et construit de manière à assurer une protection maximale.

Les essais effectués après fabrication ont prouvé le bon fonctionnement et la sécurité du produit. Son mauvais usage ou utilisation abusive sont cependant susceptibles :

- de nuire à la santé de l'utilisateur,
- d'endommager le produit et d'autres matériels du propriétaire,
- de faire obstacle au bon fonctionnement du produit.

Toutes les personnes responsables de la mise en service, de la manipulation, de l'entretien, et de la maintenance du produit doivent

- être dûment habilitées,
- travailler avec le produit seulement quand il est surveillé,
- respecter les consignes données dans le manuel utilisateur du poste de soudage.

Merci beaucoup !

2 Consignes de sécurité

Le présent manuel utilisateur contient des informations importantes sur l'usage prévu et en toute sécurité du produit. Ces informations doivent être respectées par toutes les personnes qui manipulent le produit.

2.3 Fonctionnement du produit en sécurité

Pour votre sécurité, respecter impérativement les consignes suivantes :

- Protéger le câble d'alimentation des objets coupants et le faire remplacer sans tarder par un service technique agréé en cas de dommage.
- La manipulation et la maintenance du produit seront assurées uniquement par des personnes habilitées ayant été initiées au produit.
- Le produit ne doit être utilisé que sous surveillance.
- Les règles de raccordement des fournisseurs d'électricité, les normes VDE, les prescriptions selon DIN/CE et les directives nationales doivent être respectées.
- Sans l'accord préalable du fabricant, aucune modification ne doit être apportée au produit.



Attention

Pendant le travail, une prudence extrême est de rigueur. Comme la température de service des bouts chauffants dépasse les 200°C, il est impératif de porter des gants de protection adaptés. Garder à l'esprit que les bouts mâles et femelles et l'élément chauffant

lui-même seront très chauds pendant un certain temps après qu'il a été éteint.



Attention

La zone de travail doit être propre et bien illuminée. Il est dangereux de travailler par temps de pluie, dans un environnement humide ou près des liquides inflammables. Des conditions de travail acceptables doivent être assurées dans ces cas-là (une tente, un chauffage etc.).



Attention

Lorsque la soudeuse est en service et chaude, il faut la poser uniquement sur le support sur table disponible en option ou une autre base servant de support qui ne soit nullement préoccupante en termes de sécurité au travail et de l'environnement.

2.2 Usage prévu

L'unique usage auquel le produit est prévu est l'assemblage des tubes et pièces de tuyauterie en plastique par le procédé par emboîtement après plastification avec des bouts mâle et femelle chauffants.

La notion d'usage prévu comprend aussi :

- le respect de toutes les consignes données dans le présent manuel
- l'entretien/maintenance et le nettoyage correct du produit



Important

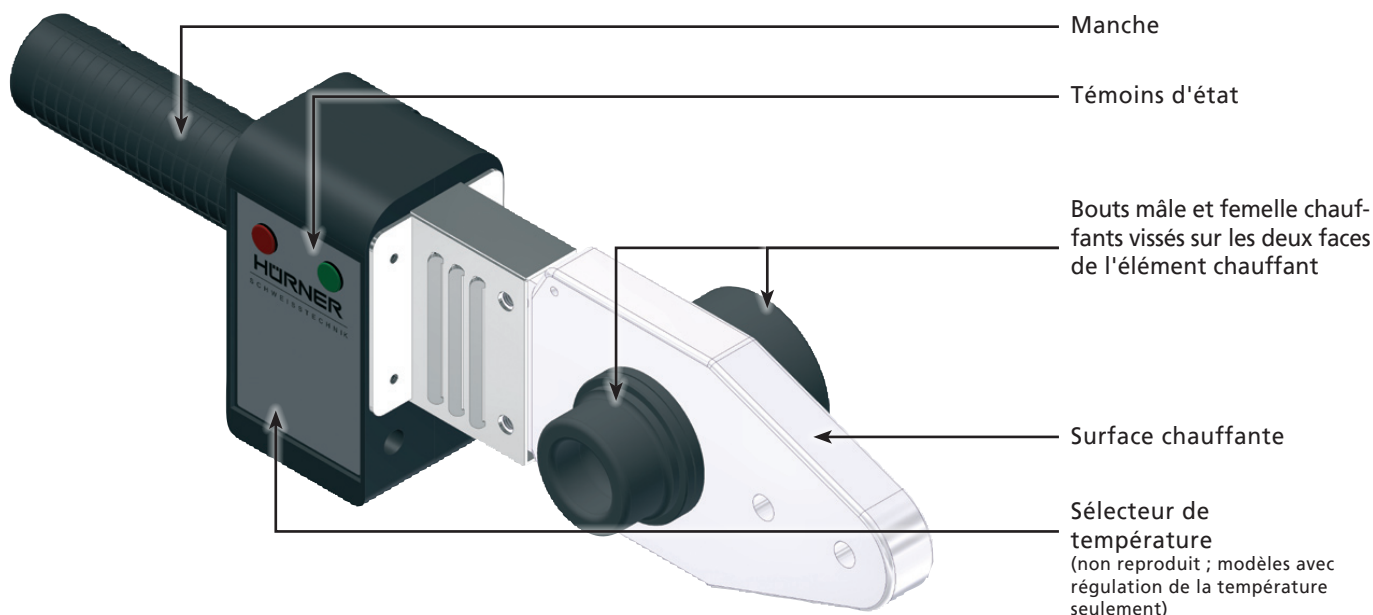
Tout usage autre que ceux signalés ci-dessus est interdit et rendra caduques la responsabilité et la garantie assumées par le fabricant. Les usages non prévus, y compris le fait de ne pas se servir du support sur table ou d'un autre support adéquat, peuvent provoquer des dangers et des dommages matériels considérables.

2.3 Alimentation

L'alimentation électrique ne sera assurée que par le câble d'alimentation fourni et, en cas d'utilisation de rallonges sur site, uniquement par des rallonges adaptées et homologuées comme telles.

3 Descriptif du produit

3.1 Vue d'ensemble



3.2 Fiche technique

Modèle	HMS 50 T	HMS 63 T	HMS 125 T
Alimentation électrique	230 V c. alt. or 110 V c. alt., 50/60 Hz		
Matières compatibles	PP, PE, autres matières thermoplastiques		
Plage de température totale (soudeuses sans régulation/sélecteur de température préréglées à la température utile pour le PP)	5 0 ° C - 3 0 0 ° C		
Utilité, bouts chauffants de diamètre compris	20 - 32 mm	20 - 63 mm	16 - 125 mm
Puissance	1,0 kW	1,0 kW	1,5 kW
Dimensions	370 x 60 x 110 mm	370 x 60 x 110 mm	410 x 60 x 165 mm
Poids	1,5 kg	1,5 kg	2,2 kg



Tous les modèles du produit sont disponibles avec ou sans régulation de température et le sélecteur qui permet de régler la température sur ceux qui en disposent.



Le support sur table n'est pas compris dans la livraison standard pour tous les modèles, mais peut être rajouté en option. Prendre contact avec le fabricant ou le vendeur du produit.

4 Fonctionnement



Important

Si une soudeuse par emboîtement sans régulation de température ni sélecteur de température doit être utilisée pour le soudage d'une matière autre que celle pour laquelle elle est (pré-) réglée, il faut d'abord modifier la température. En usine, la température utile pour le polypropylène (PP) est préréglée. Une telle modification de la température préréglée ne doit être réalisée que par un vendeur/partenaire de service agréé.

4.1 Réalisation d'une soudure

1. À l'aide des clés hexagonales fournies, dévisser le bout mâle et le bout femelle du diamètre utile l'un de l'autre, les mettre en place sur les deux faces de l'élément chauffant, à un des trous pratiqués à cet effet et les y immobiliser en passant la vis qui vient d'être desserrée par les deux et en la serrant de nouveau avec la même clé hexagonale. Un maximum de trois diamètres de bouts mâles et femelles peuvent être mis en place simultanément sur l'élément chauffant.
2. Poser la soudeuse par emboîtement sur le support sur table fourni – en option ou non, selon le modèle du produit commandé – ou un autre support ne donnant lieu à aucune préoccupation de sécurité, et l'allumer en mettant la fiche d'alimentation dans une prise secteur.



Attention

Le fait d'installer la soudeuse sur un support inadéquat ou de la poser simplement quelque part sans aucun support, lorsqu'elle est chaude, expose l'utilisateur et les matériels alentour à des dangers d'incendie grave. Le respect des consignes de sécurité données à la section 2 est impératif.

3. Si la soudeuse dispose d'une régulation et d'un sélecteur de température, mettre ce dernier à la température à observer pour la matière qui sera traitée. La soudeuse par emboîtement – qu'elle ait un sélecteur de température ou non – a atteint la température nominale et est prête au soudage lorsque le témoin lumineux vert s'est allumé.
4. Réaliser le soudage par emboîtement dans le respect de toutes les valeurs nominales à observer dans le cas d'une soudure de ce type : préparation et rabotage/chanfreinage des extrémités des pièces à

assembler, leur mise en place dans le bout femelle et sur le bout mâle pour plastification, fusion par emboîtement et phase de refroidissement suffisamment longue. (Les valeurs nominales à retenir pour la soudure concrète sont définies par la norme de soudage choisie et/ou les dispositions stipulées par les règlements nationaux ou locaux.)

4.2 Mise hors tension et rangement de la soudeuse

À la fin des travaux, débrancher la soudeuse par emboîtement du secteur et attendre qu'elle se soit complètement refroidie avant d'enlever les bouts chauffants d'elle et de la ranger, avec les bouts mâles et femelles, revissés l'un contre l'autre, dans sa mallette de transport.

5 Entretien et maintenance

L'entretien du produit se résume à l'élimination des éventuels résidus de plastique après le soudage. Les retirer à la main ou avec un objet non tranchant s'il faut « gratter ». Lors de l'élimination des résidus qui y sont éventuellement, il ne faut pas blesser du tout le revêtement des bouts mâles et femelles chauffants.



Attention

Les résidus partent plus facilement en général lorsque l'élément chauffant ne s'est pas encore refroidi complètement. Si l'élimination se fait à la main, il faut alors impérativement porter des gants de protection pour éviter des brûlures graves.

6 Coordonnées pour l'entretien et le service

HÜRNER Schweisstechnik
Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke, Allemagne

Tel.: +49 (0)6401 9127 0

Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: www.huerner.de

Mail: info@huerner.de



Info

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques à l'appareil sans avis préalable.

7 Accessoires/pièces pour le produit

Support sur table	200 - 240 - 003
Mallette de transport	200 - 216 - 007
Jeu de bout mâle et bout femelle d. 16 mm	200 - 230 - 026
Jeu de bout mâle et bout femelle d. 18 mm	200 - 230 - 027
Jeu de bout mâle et bout femelle d. 20 mm	200 - 230 - 028
Jeu de bout mâle et bout femelle d. 25 mm	200 - 230 - 029
Jeu de bout mâle et bout femelle d. 32 mm	200 - 230 - 030
Jeu de bout mâle et bout femelle d. 40 mm	200 - 230 - 031
Jeu de bout mâle et bout femelle d. 50 mm	200 - 230 - 032
Jeu de bout mâle et bout femelle d. 63 mm	200 - 230 - 033
Jeu de bout mâle et bout femelle d. 75 mm	200 - 230 - 034
Jeu de bout mâle et bout femelle d. 90 mm	200 - 230 - 035
Jeu de bout mâle et bout femelle d. 110 mm	200 - 230 - 036
Jeu de bout mâle et bout femelle d. 125 mm	200 - 230 - 037

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
Declaration of Conformity
Izjava o sukladnosti

Wir / We / Nous

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
izjavljujemo pod punom odgovornošću da je proizvod

HÜRNER HMS

Muffenschweißgerät für thermoplastische Kunststoffe
Socket Welder for Thermoplastic Materials

Uređaj za zavarivanje termoplastičnih komponenti pomoću zagrijavanja muškog i ženskog nastavka

auf die 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

na koji se ova izjava odnosi, u skladu sa slijedećim standardima ili standardiziranim dokumentima

CE-Konformität / CE Conformity / CE sukladnost

Directive 2014/35/EU

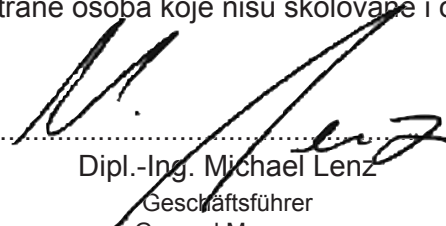
Andere Normen / Other Standards / Ostali standardi

DVS 2208

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.

Ova izjava se poništava u slučaju bilo kakve i svih preinaka uređaja, bez našeg prethodnog odo-
brenja i bilo kakvih popravaka od strane osoba koje nisu školovane i ovlaštene s naše strane.

Mücke-Atzenhain
den 12.06.2017

.....

Dipl.-Ing. Michael Lenz
Geschäftsführer
General Manager
Directeur général