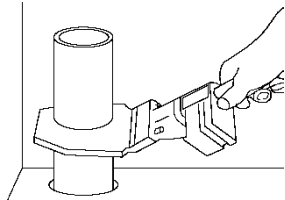


4.12. Attendre que la machine retrouve naturellement la température ambiante. Ne pas refroidir la machine en utilisant des jets d'eau ou autres liquides.

4.13. Placer la machine dans un endroit sec et inaccessible pour les personnes non autorisées.

4.14. UNIQUEMENT POUR LES MODELES TP 125/45° TF e TE

La forme particulière de la thermoplaque **TP 125/45°** permet de travailler sur des éléments situés dans une position peu pratique, par exemple contre la paroi ou au niveau du sol.



5. Critères généraux de soudage

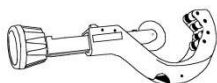
Respecter les indications suivantes pour obtenir une soudure correcte.

5.1. Souder entre eux les tubes et/ou raccords destinés à être utilisés exclusivement comme composants de conduites de décharge. Les tubes et / ou les raccords doivent avoir les mêmes diamètre et épaisseur.

5.2. Conserver les tubes et les raccords à l'abri des agents atmosphériques.

5.3 PREPARATION

5.3.1. Couper à angle droit les extrémités des tubes à souder en utilisant les outils coupe-tube appropriés.



Nettoyer et maintenir propres les surfaces à abouter.

5.3.2. Unir les surfaces parfaitement coïncidentes en éliminant l'ovalisation éventuelle du tube.

5.3.3. Si l'on utilise un raccord, l'extraire de l'emballage de protection peu avant son emploi.

5.3.4. Boucher les extrémités des tubes pour éviter le refroidissement non uniforme provoqué par le tirage de l'air.

5.4. ENVIRONNEMENT

Le milieu où s'effectue la soudure doit être protégé contre les influences climatiques particulièrement

défavorables, comme le vent, l'humidité et les températures trop rigides.

5.5. REFROIDISSEMENT

Après le rapprochement des maintenir les éléments soudés en position jusqu'au refroidissement parfait de la jonction. Le temps de refroidissement varie en fonction de l'épaisseur des tubes et/ou des raccords utilisés et de la température ambiante.

Eviter toute contrainte mécanique sur la jonction durant le refroidissement.

Ne pas accélérer le refroidissement en utilisant des jets d'eau ou de l'air comprimé.

5.6. Respecter les instructions remises par les producteurs de tubes et/ou de raccords pour tout ce qui n'est pas expressément spécifié dans ce Manuel, en particulier quant aux valeurs de température, temps, pressions, hauteurs du rebord et compatibilité avec la soudure de matériaux différents. Respecter les normes nationales qui régissent le secteur des soudures d'extrémités avec élément thermique de matériaux plastiques.

6. Normes de sécurité

6.1. Cet appareillage doit être utilisé exclusivement selon les instructions reprises dans ce Manuel. Tout autre emploi doit être considéré impropre ou interdit, puisqu'il peut provoquer des lésions sur l'utilisateur, les tiers et/ou endommager la machine ou autres objets.

6.2. Nous recommandons le respect scrupuleux des dispositions légales en matière de sécurité sur le lieu de travail et pour la tutelle de la santé du travailleur.

6.3. Le personnel préposé doit être préalablement formé pour pouvoir utiliser cette machine et connaître les normes anti-accidents en vigueur. L'appareil ne doit pas être utilisé par les enfants ou personnes ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites.

6.4. Les caractéristiques de construction et d'utilisation prévues pour la machine imposent une attention particulière à l'égard des prescriptions suivantes:

6.4.1. Alimentation:

Vérifier que les caractéristiques électriques de la machine correspondent à celles de la source d'alimentation. Ne pas alimenter cet appareillage avec des sources de tension assujetties à des surtensions ou à sous-tensions. Utiliser donc une fourniture électrique garantie (de secteur) ou des générateurs dotés d'un stabilisateur de tension. S'assurer que la prise d'alimentation de la machine soit protégée par un



interrupteur différentiel à haute sensibilité ($I_{\Delta}=30$ mA) et équipé d'une prise de terre.

6.4.2. Electricité:



L'utilisation de machines alimentées électriquement, car conçues et construites conformément aux normes et dotées de dispositifs de sécurité, présente, quoi qu'il en soit, des risques pour la sécurité, liés aux propriétés de ce type d'énergie (danger d'électrocution). Ne pas exposer la machine et les câbles à la pluie, aux agents chimiques ou aux contraintes mécaniques (par exemple au passage de véhicules sur les câbles), utiliser des tubes et des raccords parfaitement secs, ne pas utiliser l'appareil avec les mains mouillées et dans des milieux mouillés.

6.4.3. Attention aux brûlures:



ne pas toucher le thermo-élément, les composants métalliques de la machine et les éléments en matière plastique intéressés par la soudure durant les phases de chauffage, soudure et refroidissement puisqu'ils atteignent des températures élevées. Utiliser une attention maximale en manoeuvrant la machine. Mettre des gants athermiques de protection et des vêtements de travail appropriés pour prévenir le danger de brûlures.

6.4.4. Poste de travail: interdire le lieu de travail aux personnes non autorisées. Il doit être propre, en ordre, aéré et bien illuminé. Il ne doit y avoir ni gaz, ni vapeurs, ni matériaux inflammables comme les solvants, les huiles, les vernis, etc.. car ils entraînent un risque d'incendie si placés dans le rayon d'action du thermo-élément; Garder à la distance voulue les objets ou les matériaux périssables à la chaleur. Durant les traitements dans les lieux exigus la surveillance par une personne externe, en mesure de secourir l'opérateur en cas d'urgence, est obligatoire.



6.4.5. Vérifications et réparations: vérifier, avant d'utiliser la machine, le bon état des différents composants. Remplacer rapidement les câbles ou les composants usés. Les travaux éventuels de réparation doivent être réalisés uniquement avec des pièces détachées d'origine et par un personnel expert ou expressément formé, car le démontage de la machine implique un danger d'électrocution.

Il est interdit de modifier l'appareil.

6.4.6. Présence de l'opérateur durant le travail: ne jamais abandonner l'appareil durant les phases de soudage ou de chauffage.

6.4.7. Utiliser des tubes chimiquement inertes: n'effectuer aucune soudure sur des tubes qui contiennent ou qui ont contenu des substances qui, si associées à la chaleur, donnent naissance à des gaz explosifs ou dangereux pour le corps humain.

6.4.8. Support: positionner la soudeuse en utilisant exclusivement les supports à fourche pour établi.

6.4.9. Attention aux câbles: ne pas déconnecter les fiches, prises, connecteurs et ne pas déplacer la machine en tirant les câbles électriques.

6.4.10. Ne pas oublier de déconnecter la fiche de la thermoplaque de la prise de courant lorsque le travail est terminé.

6.4.11. Avant de reporter la machine vérifier que toutes les surfaces soient assez froides pour éviter les périls d'incendie.

6.4.12. Pendant les phases de réchauffement et travail s'assurer que le câble d'alimentation et tout matériel sensible à la chaleur ne soient pas en contact avec le miroir.

6.5. Il est interdit d'utiliser la machine dans des endroits qui comportent des risques d'incendie ou d'explosion. Ces endroits requièrent des appareillages expressément étudiés et construits.

6.6. Le Constructeur et les revendeurs déclinent toute responsabilité pour les dommages aux personnes ou aux choses qui dérivent d'un usage impropre de cet équipement.

7. Pannes

7.1. ATTENTION!

En cas de garantie en cours de validité et de pannes de quelque nature que ce soit, envoyer la machine au Constructeur ou à un centre d'assistance technique autorisé. Toute intervention sur la machine apportée par un personnel non explicitement autorisé par **ritmo** S.p.A. entraîne la déchéance immédiate de la garantie.

7.2. TABLEAU DES PANNES.

PANNE

7.2.1. Il thermo-élément ne chauffe pas (et les deux voyants sont éteints)

CAUSE PROBABLE

Absence d'alimentation

REMEDE

Vérifier l'introduction de la fiche dans la prise de courant.