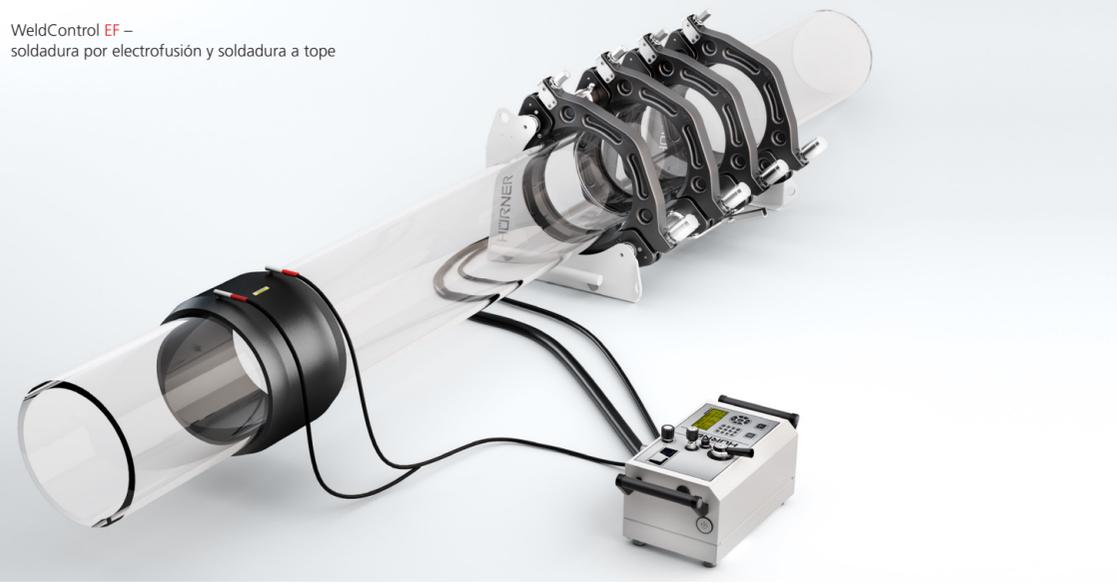


WeldControl EF –  
soldadura por electrofusión y soldadura a tope



**Cable desmontable para soldadura**

El cable desmontable rediseñado para soldadura, de 4 metros de longitud, basado en la conocida gama de productos HST 300 2.0, permite conmutar rápidamente del modo WeldControl al modo de soldadura por electrofusión sin herramientas adicionales.

En cuestión de pocos segundos, la unidad hidráulica de soldadura a tope se convierte en un dispositivo de soldadura por electrofusión que incluye los protocolos ISO y destaca por su diseño compacto y resistente, apto para obras de construcción.



**Impresora de etiquetas**

Igual que los dispositivos de soldadura por electrofusión de la línea WhiteLine, en los dispositivos de WeldControl EF también se implementa la automatización en la identificación de los tubos, lo que hasta ahora todavía requería un trabajo manual con rotuladores de marcación. Ya no hace falta anotar los tiempos de enfriamiento u otros datos en los tubos. El usuario puede seleccionar un protocolo de soldadura en formato miniatura y enviarlo a la impresora de etiquetas a través de un menú de transmisión de datos. La etiqueta de plástico, resistente a la abrasión, puede adherirse a la pieza preformada o al tubo. Naturalmente, también sigue disponible la conocida descarga de datos mediante USB A en los formatos de protocolo largo o corto, así como en el formato DataWork.



**Teclado GT**

La ejecución de serie de la generación de dispositivos WhiteLine cuenta con una pantalla de caracteres ultramodernos, de alta resolución y gama ampliada de temperaturas. El novedoso teclado GT permite la cómoda introducción de todos los parámetros necesarios. Para ello, el teclado se utiliza del mismo modo que el teclado de un teléfono móvil convencional. La función de visualización ViewWeld también es única. Permite consultar y verificar directamente en pantalla, sin necesidad de imprimir los protocolos, todas las soldaduras efectuadas.

**¿Les gustaría tener más información sobre nosotros?**

Con mucho gusto, estamos a su disposición para concertar una visita a nuestra empresa. Encontrarán la información detallada sobre nosotros y nuestra gama de productos en la página web [www.huerner.de](http://www.huerner.de)



**HÜRNER**

SCHWEISSTECHNIK

**HÜRNER Schweisstechnik GmbH**

Nieder-Ohmner Str. 26  
35325 Mücke  
GERMANY

Ph +49 6401 9127 0  
Fx +49 6401 9127 39  
E-Mail [info@huerner.de](mailto:info@huerner.de)  
Internet: [www.huerner.de](http://www.huerner.de)

**HÜRNER Welding Technology NZ Ltd**

12 Croskery Road  
Papakura  
Auckland 2110  
NEW ZEALAND

Ph +64 9 299 3640  
Fx +64 9 299 3740  
E-Mail [r.gruen@xtra.co.nz](mailto:r.gruen@xtra.co.nz)  
Internet: [www.huerner.co.nz](http://www.huerner.co.nz)

**HÜRNER Schweißtechnik Gulf L.L.C**

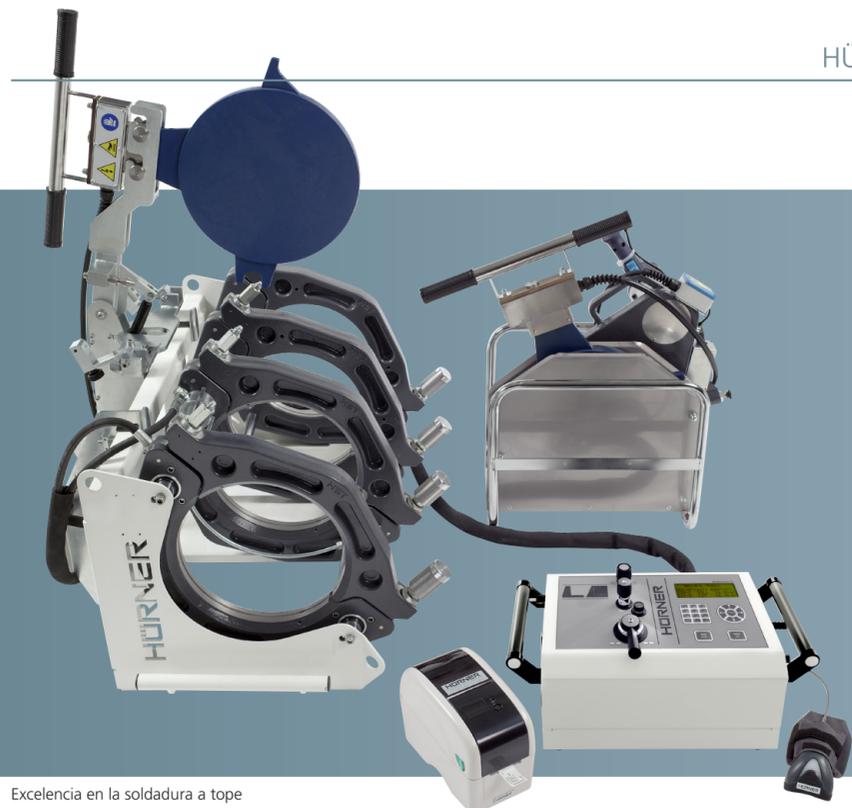
Damascus Street, Al Qusais 4  
DUBAI  
P.O.Box 233586  
UNITED ARAB EMIRATES

Ph +971 4 2584886  
Fx +971 4 2584887  
E-Mail [info@hurnergulf.ae](mailto:info@hurnergulf.ae)  
Internet: [www.huerner.de](http://www.huerner.de)

11.2016



HÜRNER WhiteLine  
WeldControl EF



Excelencia en la soldadura a tope

Datos técnicos	160 mm	200 mm	250 mm	315 mm	355 mm
Referencia	200-705-160	200-705-200	200-705-250	200-705-315	200-705-355
<b>Modo por electrofusión EF:</b>					
Rango de diámetros (mm)	hasta 355	hasta 355	hasta 355	hasta 355	hasta 355
Entrada de datos para la electrofusión: ■ mediante códigos de barras ■ manual (código de números y tensión, tiempo) ■ Fusamatic opcional	■	■	■	■	■
Monitorización de la soldadura por electrofusión	■	■	■	■	■
Tensión de salida	8 - 48 V	8 - 48 V	8 - 48 V	8 - 48 V	8 - 48 V
Trazabilidad según ISO 12176	■	■	■	■	■
<b>Modo WeldControl:</b>					
Rango de diámetros exteriores (mm)	40 - 160	63 - 200	(63) 75 - 250	90 - 315	90 - 355
Trazabilidad según ISO 12176	■	■	■	■	■
Monitorización de la soldadura: Presiones y tiempos de soldadura, temperatura ambiente, control de la memoria, temperatura del dispositivo, temperatura del elemento calefactor	■	■	■	■	■
Reductores	40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140	63, 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180	(63)*, 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225	90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280	90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280, 315
Soporte de collar*)	■	■	■	■	■
Elemento calefactor automático*)	■	-	■	■	■
<b>Incluido en el suministro estándar:</b>					
Unidad hidráulica de control WeldControl EF con presión máx.:	130 bares	130 bares	130 bares	130 bares	130 bares
Chasis básico	■	■	■	■	■
Refrentador con microdisyuntor	■	■	■	■	■
Elemento calefactor recubierto con PTFE	■	■	■	■	■
Caja protegida	■	■	■	■	■
Caja de transporte HÜRNER para los reductores y el dispositivo, opcional	■	■	■	■	-
Reductores HÜRNER de aluminio <sup>1)</sup>	-	-	■	■	■
Reductores de acero HÜRNER <sup>1)</sup>	■	■	-	-	-
Suministro de corriente	180 V - 280 V 40 - 70 Hz	180 V - 280 V 40 - 70 Hz	180 V - 280 V 40 - 70 Hz	180 V - 280 V 40 - 70 Hz	180 V - 280 V 40 - 70 Hz
Potencia (kW)	2,45	3,45	3,65	4,65	5,40
Peso total incluyendo todos los componentes	76	97	119	178	211

<sup>1)</sup> ejecución modificada: unión atornillada

\*) Disponible como accesorio opcional

Decir que el dispositivo WeldControl EF de HÜRNER representa una auténtica revolución en la técnica de soldadura no es en modo alguno una exageración: es el primer sistema de soldadura en todo el mundo que permite unir dos tubos PE mediante soldadura eléctrica de piezas de empalme o mediante soldadura a tope sin renunciar a ninguna de las propiedades características de los dispositivos HÜRNER: un diseño compacto de dimensiones reducidas, en combinación con una aptitud máxima para las obras de construcción.

La obra magistral de ingeniería radica en integrar la técnica de la soldadura por electrofusión en el soporte hidráulico mediante un novedoso sistema de microcontrolador que ha sido desarrollado especialmente por HÜRNER. Gracias a ello, la unidad hidráulica funciona, por una parte, como el conocido dispositivo WeldControl de HÜRNER, que conduce al usuario de manera semiautomática por el proceso de soldadura a tope, incluyendo sofisticadas prestaciones como los protocolos ISO, etc. Por otra parte, el usuario puede conmutar del modo de soldadura a tope al modo de soldadura por electrofusión EF con solo conectar el cable para soldar. Así dispone prácticamente de un dispositivo de soldadura por electrofusión HST 300 Print + de la Generación 2.0, es decir, el usuario conecta como siempre el cable para soldar a los contactos del manguito EF, e inicia el proceso de soldadura una vez registrado el código de barras a través del escáner. Naturalmente, puede contar con todas las propiedades de los dispositivos HST 300 Print + 2.0, como la creación automática de protocolos conforme a la norma ISO y la monitorización absoluta del

proceso de soldadura. Con ello, la unidad WeldControl EF ofrece por primera vez la solución más sencilla para el usuario que quiera unir un tramo de tubería aplicando ambos métodos de soldadura. Las dimensiones compactas de la unidad central de manipulación hacen que prácticamente se la pueda considerar un dispositivo "normal" de soldadura por electrofusión. Paralelamente, la unidad puede conectarse al chasis y convertirse de esta manera en un dispositivo de soldadura a tope. Ya no será necesario facilitar dos dispositivos distintos para las técnicas de soldadura aplicada, de modo que el escaso espacio en la zanja se aprovecha de manera óptima.

**Otras características:**

- La emisión de los protocolos se realiza en formato PDF, como versión larga o corta, a través del USB A, o a través de la impresora de etiquetas. La emisión en formato DataWork permite grabar y analizar los datos en el programa de ordenador DataWork de HÜRNER.
- El suministro del dispositivo incluye la unidad de control WeldControl EF del grado de protección IP 54 para presiones de hasta 130 bares y/o soldaduras por electrofusión de hasta DE 355 mm.
- Un cable para soldar de 4 m de longitud para soldadura por electrofusión, con enchufes de 4,7 mm, montado en la unidad central de control WeldControl EF y adaptadores con enchufe de 4,0 mm son incluidos en el suministro.
- En la soldadura a tope, tanto el elemento calefactor como el refrentador se conectan directamente a la unidad hidráulica WeldControl EF. ¡No se necesita un distribuidor adicional de potencia! Los datos

relativos a la trazabilidad de los componentes, el material, el diámetro y el grosor de la pared/SDR del tubo se introducen de manera cómoda y sencilla a través del teclado GT. El sistema WeldControl calcula, monitoriza de acuerdo con las normas nacionales y visualiza en la pantalla todas las presiones y tiempos de soldadura.

- La 4ª mordaza del chasis se puede desmontar fácilmente soltando tres tornillos, a fin de facilitar la soldadura en puntos de difícil acceso o soldar piezas en T y piezas preformadas. De este modo es posible operar la máquina como versión compacta con tres mordazas, asegurando su funcionalidad completa.
- El chasis del dispositivo reposa sobre un marco especial de soporte que se caracteriza por su resistencia a la torsión, lo que permite manejar incluso los parámetros extremos de los tubos. El usuario puede estar seguro de que el chasis no se inclinará o retorcerá cuando trabaje con tubos muy largos y paredes de mucho grosor.

■ Unos grandes mandos giratorios moleteados permiten al usuario abrir y cerrar las mordazas de las máquinas hasta DE de 315. No se requiere ninguna herramienta.

■ El refrentador con microdisyuntor de seguridad integrado es propulsado por una unidad de accionamiento de alta calidad que actúa por cadena. El elemento calefactor de precisión está equipado con un recubrimiento antiadhesivo extremadamente resistente.

■ El elemento calefactor y el refrentador se guardan en una caja protegida del calor.

■ Como opción hay disponible una caja de transporte de alta calidad diseñada exclusivamente para todo el conjunto, con elementos modulares de tipo cajón para los reductores, que asegura la conservación especialmente protegida de las máquinas (hasta diámetros exteriores de 315).

■ También está disponible, por supuesto, un soporte de collar para todos los dispositivos.

**Características de WeldControl EF de HÜRNER**

Protocolos automáticos	10.000 soldaduras
Introducción de datos	<b>Modo WeldControl:</b> Todos los datos, por ejemplo de los tubos, del grosor de la pared o SDR y los datos de trazabilidad, se introducen a través del novedoso teclado GT <b>Modo de soldadura por electrofusión EF:</b> Escáner de código de barras, introducción manual de los números del código de accesorio o de la tensión/tiempo de soldadura; Fusamatic (opcional)
Sistema de monitorización de la soldadura	<b>Modo WeldControl:</b> Presiones y tiempos de soldadura, temperatura ambiente, control de la memoria, temperatura del dispositivo, temperatura del elemento calefactor, intervalos de mantenimiento <b>Modo de soldadura por electrofusión EF:</b> Tensión de soldadura, resistencia, corriente para soldadura, contacto, cortocircuito, temperatura ambiente, frecuencia y tensión de entrada, control de la memoria, temperatura del dispositivo, intervalo de mantenimiento
Trazabilidad según ISO 12176	Número de obra alfanumérico de 32 dígitos, código del soldador según ISO, código HÜRNER del soldador, 1º datos adicionales (a definir por el usuario) con 20 dígitos alfanuméricos, 2º datos adicionales (a definir por el usuario) con 15 dígitos alfanuméricos, datos ISO: código de accesorio, 1ª y 2ª código de tubo, longitud del tubo, datos meteorológicos, número de soldadura, empresa de montaje, número de inventario
Norma de soldadura	DVS, WIS, SEDI GAS, UNI y otras normas sobre consulta
Transmisión de datos	Puerto USB A para la transmisión de los datos de soldadura en formato PDF como informe corto o informe largo a una memoria USB o a una impresora de etiquetas, incluyendo el menú de impresión de etiquetas; también se pueden transferir en formato DataWork de HÜRNER, con un amplio menú de descarga que incluye la selección de datos según fecha, el número de obra y descarga de todos los informes en la memoria
Pantalla	Pantalla LED iluminada, 4 líneas de 20 caracteres alfanuméricos/línea, altura del carácter de 8 mm, diagrama del proceso de soldadura con control LED
Homologación, calidad, grado de protección	CE, ISO 9001 : 2008, IP 54 (IP 64 opcional), núm. de registro WEEE DE 74849106, conformidad RoHS
Idioma	DE, EN, FR, BG, CS, ZH, NL, FI, GR, IT, NO, RO, SK, TR, RU y otros idiomas sobre consulta
Especial	Sistema único de soldadura "dos en uno" que integra la soldadura a tope y la soldadura por electrofusión; la unidad hidráulica de soldadura a tope incluye un sistema de control para la soldadura por electrofusión, pero sus dimensiones compactas la hacen totalmente compatible con los requerimientos de una obra de construcción.
Monitorización del sistema	Control del sistema y proceso de mantenimiento controlado por ordenador que incluye el registro
Sistema hidráulico	Se requiere un solo suministro de corriente eléctrica. La unidad hidráulica suministra corriente a todos los componentes electrónicos; control automático de la temperatura del elemento calefactor de acuerdo con las normas nacionales; la unidad hidráulica se halla en una carcasa de chapa de acero cerrada y resistente, con un peso reducido de 29,5 kg; presión máxima: 130 bares hasta diámetros exteriores de 355 mm
Garantía del fabricante	12 meses

**¡La garantía de HÜRNER incluye todos los componentes!**



Caja de transporte



Soporte de collar para soldadura



Herramientas para escarpar tubos de tamaño 1, 2



Dispositivo de soporte