

EQUIPO DE TERMOFUSIÓN A TOPE

# Huerner Weldcontrol



**HÜRNER**  
SCHWEISSTECHNIK

El manejo de una máquina **WeldControl** es simplemente único y permite un acercamiento al proceso de soldadura que ningún otro sistema es capaz de ofrecer. Ya sea que el operador haga uso de la asistencia de la Unidad hidráulica y de control de respuesta de forma interactiva . O se selecciona el modo Manual para hacer la unión "manualmente".

## Diámetros pequeños

Diámetro Máx.	Rango pulgadas	Peso	Potencia	Voltaje	Máx. Presión
160 mm	2, 3, 4 y 5" IPS	66 kG	2.45 kW	230 V~ 50/60 Hz	130 bar
200 mm	2, 3, 4 y 6" IPS	87 kG	3.45 kW	230 V~ 50/60 Hz	130 bar
250 mm	2, 3, 4, 6 y 8" IPS	109 kG	3.65 kW	230 V~ 50/60 Hz	130 bar

## Accesorios incluidos en pedido estándar:

- Controlador Manual Hidráulico a través de la unidad centralizada.
- Chasis básico robusto con 4 mordazas y mangueras hidráulicas. diseñado para sitio de construcción.
- Unidad refrendadora con micro interruptor para mayor seguridad
- Plato calefactor recubierto con teflón, temperatura controlable desde la unidad centralizada.
- Manual de operación y tablas de presión.

<b>Registro automático de datos</b>	Capacidad para 10,000 Protocolos de soldadura.
<b>Entrada datos</b>	Modo WeldControl: transpondedor RFID, escáner o manual; Modo manual: control de temperatura manual.
<b>Sistema de monitoreo</b>	Presiones de soldadura, tiempos de soldadura, temperatura ambiente, control de memoria, temperatura de funcionamiento, temperatura del elemento calefactor.
<b>Trazabilidad conforme a la Norma Estandar ISO 12176</b>	No. de comisión con 32 caracteres alfanuméricos, código de identificación de soldador conforme a ISO, código de identificación de soldador HÜRNER, 1er adicional (definido por el usuario) datos con 20 caracteres alfanuméricos, segundo dato adicional (definido por el usuario) con 15 caracteres alfanuméricos, compatible con trazabilidad ISO: código de ajuste, códigos de tubería primero y segundo, longitud de la tubería, condiciones climáticas, número de junta, empresa instaladora, número de inventario.
<b>Estandares de Soldadura</b>	DVS, WIS, SEDIGAS, UNI y otros bajo petición.
<b>Salida de datos</b>	Puerto USB A para transferencia de datos como resumen breve o informe extendido en formato PDF a una memoria USB o una impresora de etiquetas menú; la transferencia también es posible en el formato HÜRNER DataWork, ahora con un poderoso menú de descarga con selección de rango de fechas, comisión selección de número y descarga de todos los informes en la memoria.
<b>Aprobaciones, calidad, ingreso clasificación</b>	CE, ISO 9001: 2008, IP 54 (IP 64 opcional), RAEE Reg. DE 74849106, compatible con RoHS
<b>Opciones de lenguaje</b>	DE, EN, FR, BG, CS, ZH, NL, FI, GR, IT, NO, RO, SK, TR, RU, y otros bajo petición.
<b>Miscelaneos</b>	Cambie fácilmente del modo WeldControl al modo Manual mediante una pulsación de tecla dedicada; ViewWeld: visualización de informes en la pantalla en lugar de impresos.
<b>Configuración de sistema</b>	Automode, entrada manual de parámetros de soldadura, operación del medidor (para presión, temperatura)
<b>Garantía</b>	12 meses contra defecto de fabricación.

- En el modo WeldControl, el sistema guía al operador a través del proceso después de que los parámetros de la tubería fueron ingresados o confirmados. Esto incluye monitorear las entradas del operador y grabar todo el proceso. Las máquinas WeldControl sin embargo, no solo proporcionan preajustes; facilitan el trabajo, por ejemplo, reduciendo el presión automáticamente.
- En el modo Manual, la pantalla de visualización funciona como un medidor digital. Muestra los parámetros de soldadura. presiones y temperaturas del elemento calefactor y es un proveedor integral de todos los datos.
- Los datos se pueden enviar a través del puerto USB como resumen o informe extendido en formato PDF a una memoria USB o una impresora de etiquetas.
- La Unidad hidraulica Weldcontrol se envía con un estuche totalmente encapsulado y de control de Protección de ingreso IP 54, para presiones de hasta 250 bar. Tanto el elemento calefactor como el la herramienta de revestimiento está conectada a la unidad hidráulica. No es necesario distribución de energía adicional.
- La cuarta abrazadera del chasis de la máquina se puede quitar fácilmente aflojando 3 pernos, para operaciones de soldadura en lugares donde colocar la máquina es un desafío y para Termofusiones con "tees" u otros elementos de ajuste. Esto convierte la máquina en un chasis "corto" completamente funcional con solo tres abrazaderas.
- El chasis de la máquina se encuentra en un marco de soporte desarrollado específicamente que exhibe una resistencia a la deformación que maneja con facilidad incluso los parámetros de tubería más extremos. Los operadores pueden estar seguros de que el chasis de la máquina no se incline ni gire, incluso cuando se procesen tramos muy largos de tubería con paredes muy gruesas.
- Las perillas giratorias grandes y moleteadas evocan a un manejo fácil para el operador que abre o cierra las abrazaderas de las máquinas dimensionadas hasta O.D. 315, No se necesitan herramientas para esto.
- Se proporciona una base de transporte para el plato caliente y la unidad refrendadora, para almacenarlos sin preocuparse por la pérdida de calor.