

**MACHINE ELECTROSOUDABLE POLYMATIC PLUS 48V 50-200Hz**


Mode de soudage **UNIVERSEL – MANUEL** et **SMARTFUSE**  
 Conception ergonomique

**TRACABILITE COMPLETE / USB**

**FONCTIONNE AVEC UN GENERATEUR DELIVRANT DU 48 V, 200 Hz**  
**OU AVEC UN TRANSFORMATEUR 230-48V REF 3400T**

**Soude les raccords électrosoudables de TOUTES MARQUES**

Fréquence = **200 Hz** : jusqu'au  $\varnothing$  125 mm

Fréquence = **50-60 Hz** : jusqu'au  $\varnothing$  800 mm

**Attention : Procédure particulière à partir du  $\varnothing$  400mm\***

**Facile à manœuvrer.**

**Câbles primaires extra-souples résistants aux fortes contraintes (torsions, tractions, flexions).**

**Electronique simple et haute performance.**

**Contrôle des paramètres électriques d'entrée et de sortie.**

**Enregistrement automatique des P.V. de soudage.**

**Traçabilité complète de la soudure (Possibilité de cartes opérateurs à plusieurs niveaux d'accès).**

**Générateur associé au transformateur 230-48V ref 3400T :**

**230/240V Monophasé (18A) (AC) 50/60Hz auto-régulé de puissance minimum : 5,5KW. Délivre du 48V (42+62V)\80A\3200VA. Câble de 4.5m.**

**Générateurs en direct :**

**Pour le 50Hz : 50-65V \ 4,5 to 5,5 kW**

**Pour le 200Hz : 42V 200Hz 50 A type BOSCH**

Si besoin de rallonges, respecter les diamètres de section en fonction des longueurs :

Minimum 1.5 mm<sup>2</sup> jusqu'à 20m de longueur,

Minimum 2.5 mm<sup>2</sup> pour une longueur supérieure à 20m.

*La machine est équipée d'un système de démarrage 'soft-start' permettant la montée progressive en puissance pour les soudures nécessitant beaucoup d'énergie.*



**Toujours suivre l'ordre de fonctionnement suivant sous peine d'endommager la machine à**

DONNEES TECHNIQUES	
Paramètres	Valeurs
Tension Primaire	48 V AC (42 – 62V)
Courant Primaire	110 A
Fréquence Primaire	50 Hz (40 – 70 Hz), 200 Hz (170 – 230 Hz) Auto-détection
Tension Secondaire	8-42 V (48V)
Courant Secondaire	80A (max 110A)
Puissance	3600VA
Facteur de puissance	Cos $\phi$ = 0.6 -09 (Contrôle de phase)
T° service machine	-10 à +50°C (Electrosoudage entre -5 et +35°C)
Certification	CE, IP54, Classe 2
Câble primaire	4 m
Câble secondaire	3 m
Ecran	4x20 caractères / Réglage du contraste
Mode de soudage	UNIVERSEL / SMARTFUSE / MANUEL
Traçabilité complète	Chantier , code opérateur, climat, n° soudure, date, heure, fabricant, type de raccord, diamètre, mode de soudage, étapes du processus, paramètres du soudage, nombre d'enregistrements, temps de fonctionnement de la machine, messages d'erreur.
Espace mémoire	1000 enregistrements
Contrôle automatique données d'entrée	Tension, courant et fréquence
Contrôle automatique données sortie	Tension, résistance, contact, court-circuit, courant, temps de soudure.
Autres contrôles	Température ambiante / Maintenance
Messages d'erreur	Texte clair / Signal sonore
Dimensions	250mm x 400mm x 160mm
Poids	8 Kg

**souder :**

- 1) Démarrer le générateur,
- 2) Brancher la machine POLYMATIC PLUS 48V,
- 3) Débrancher la machine POLYMATIC PLUS 48V avant d'éteindre le générateur,
- 4) N'utiliser que les câbles secondaires délivrés par le fabricant.

**Mode de soudage SMARTFUSE = Reconnaissance AUTOMATIQUE du raccord électrosoudable PLASSON (jusqu'au  $\varnothing$  400mm)**

Le raccord est branché au câble secondaire en respectant les couleurs des bornes et connections (rouge sur rouge et laiton sur noir). La lecture d'une résistance installée dans la borne rouge renseigne la machine sur le type de raccord PLASSON à souder (temps de soudage et tension de soudage). La validation de ces données permet de démarrer le cycle de soudure.



**\*PROCEDURE DE SOUDAGE A PARTIR DU  $\varnothing$  400MM :** Laisser refroidir la machine POLYMATIC PLUS 48V 40 minutes entre chaque soudure. Pour travailler en continu, utiliser 2 machines POLYMATIC PLUS 48V en alternance ou 1 machine POLYCONTROL PLUS qui ne nécessite pas de pause entre chaque soudure.

**Contrôle automatique des paramètres entrée et sortie :** La machine électrosoudable POLYMATIC PLUS 48V contrôle en permanence tous les paramètres d'entrée et de sortie (Tension, courant, résistance...). Lorsqu'un paramètre sort de la plage définie pour le soudage, un message d'erreur approprié apparaît à l'écran et est ponctué par un signal sonore. Si cela est nécessaire, la machine est stoppée automatiquement.