

siegling blizzard®
splicing equipment

MANUALE DI ISTRUZIONI **BLIZZARD PINZE TERMICHE HC 120/40**



Contenuto

- 2 In generale
- 3 Sicurezza
- 4 Descrizione
- 8 Uso
- 13 Servizio clienti/
Nota del produttore
Dichiarazione di
conformità CE

1 IN GENERALE

Tutte le descrizioni riportate nel presente manuale sono destinate a personale operatore professionalmente preparato. Un uso scorretto o improprio di queste pinze termiche può causare danni alle pinze termiche e lesioni all'operatore e ad altre persone.

Si prega di leggere attentamente questo documento e utilizzare le pinze termiche Blizzard solo dopo aver compreso le spiegazioni e descrizioni.

Questo documento contiene le avvertenze di sicurezza. Tenerlo a portata di mano per gli altri utenti in modo che possano leggerlo prima di utilizzare le pinze termiche.

Nel testo, le istruzioni importanti sono strutturate come segue:



Avvertenza

In questo caso le caratteristiche tecniche devono essere rispettate da parte dell'utente.



Attenzione

In questo caso, le procedure operative devono essere rigorosamente rispettate, per evitare danni al dispositivo o per assicurare la riuscita del processo di riscaldamento.



Stop

In questo caso, le avvertenze e/o le procedure operative devono essere rigorosamente rispettate, per evitare danni al dispositivo e/o eliminare il rischio per l'utente o altre persone.

2 SICUREZZA

2.1 Destinazione d'uso

Le pinze termiche Siegling Blizzard servono per il riscaldamento continuo di nastri e cinghie.

- Larghezza di 10 a 40 mm
- Spessore da 1,3 a 3,2 millimetri
- Lunghezza giunzione 35/70/110 mm

Ogni altro uso è da ritenersi improprio.

2.2 Avvertenza di sicurezza generali

Le pinze termiche Blizzard sono conformi allo stato dell'arte e alle norme tecniche di sicurezza riconosciute. L'uso improprio può causare pericoli.

Le pinze termiche Blizzard devono essere azionate solo se in perfetto stato. Per evitare pericoli per l'utente o altre persone e per evitare danni, le pinze devono essere azionate solo da personale tecnico addestrato.

Tutti i lavori con le pinze termiche Blizzard deve essere eseguiti in conformità con

- il presente manuale,
- documentazione tecnica dell'impianto (in caso di giunzione continua di nastri e cinghie in un impianto),
- le rispettive schede di giunzione della Forbo Movement Systems,
- tutte le disposizioni di legge e le norme di sicurezza pertinenti.



Stop

Durante il funzionamento le piastre riscaldanti delle pinze termiche e del pattino di formatura utilizzato possono raggiungere una temperatura di 210 °C. Pericolo di lesioni. (Fig. 2.2.1)

2.3 Condizioni di esercizio

Le pinze termiche Siegling Blizzard vengono utilizzate esclusivamente in presenza delle seguenti condizioni ambientali:

- atmosfera normale (non atmosfere gassose o oleose, assenza di componenti atmosferici corrosivi)



Stop

Il dispositivo non è impermeabile.

Il dispositivo non è a prova di esplosione.

Il funzionamento in condizioni anomale, può causare gravi danni al dispositivo e gravi lesioni all'operatore (folgorazione, ustioni, danni da esplosione).

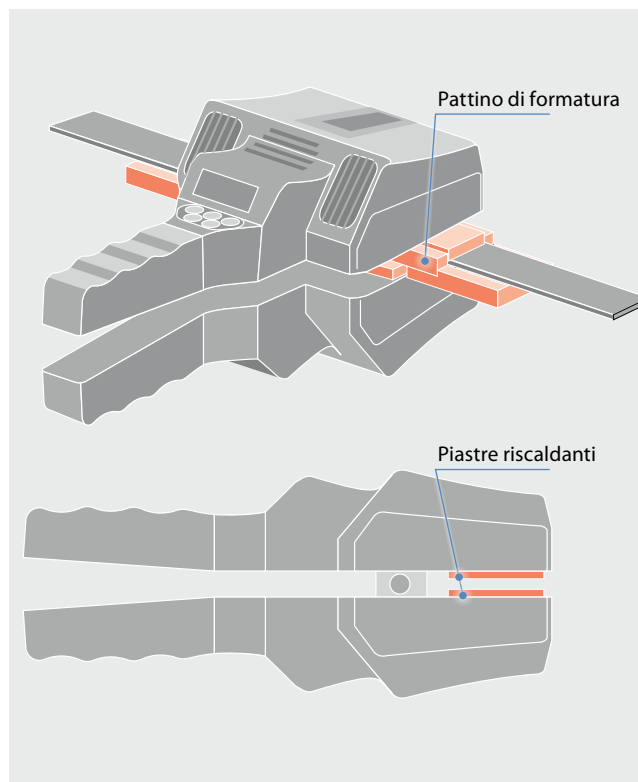
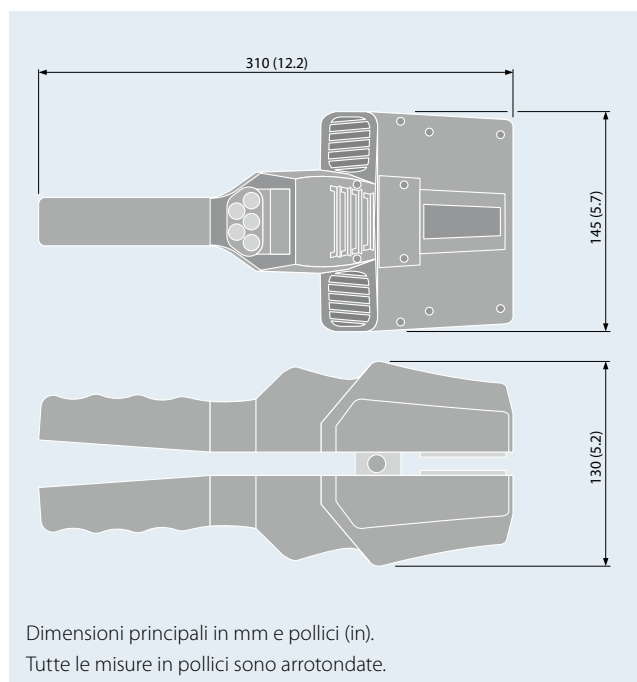
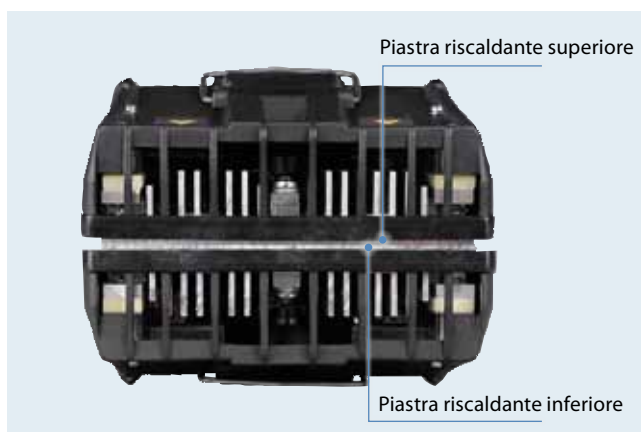


Fig. 2.2.1

3 DESCRIZIONE

3.1 Componenti/Dimensioni principali



3.2 Dati tecnici

Denominazione tipo		Blizzard HC 120/40
Larghezza nastro massima	[mm]	40
Spessore nastro	[mm]	1,3 – 3,2
Giunzioni Z	[mm]	35:5,75 / 35:11,5 / 70:11,5 / 110:11,5
Temperatura di riscaldamento massima	[°C]	210
Peso totale	[kg]	2,0
Dimensioni (Lung. x Larg. x Alt.)	[mm]	310 x 145 x 130
Requisiti di collegamento (alternativi)		
Monofase (Art. N. 870103)	[V/Hz]	230/50
Monofase (Art. N. 870109)	[V/Hz]	115/60

3.3 Modo di funzionamento

Le pinze termiche Siegling Blizzard rappresentano una soluzione compatta per la giunzione (riscaldamento e raffreddamento) di nastri e cinghie in materiali termoplastici (ad. es. PVC, poliuretano). Non sono necessari saranno ulteriori accessori, quali un'unità di comando esterna o la pinza di raffreddamento.

Le pinze termiche Siegling Blizzard vengono riscaldate elettricamente e raffreddate ad aria per mezzo dei ventilatori. Il processo di riscaldamento ed il successivo processo di raffreddamento funzionano automaticamente in base ai valori precedentemente inseriti.

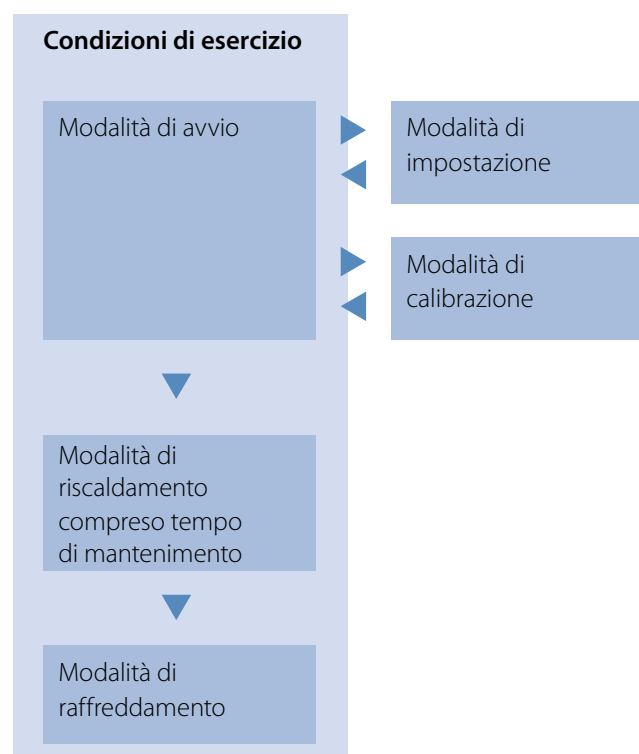


Fig. 3.3.1
Rappresentazione schematica degli stati operativi.

Dopo l'accensione delle pinze termiche è possibile passare da tre stati operativi in successione. Dalla modalità di avvio qualora necessario è possibile richiamare una modalità di impostazione e una modalità di calibrazione per i parametri di riscaldamento e raffreddamento.

3.4 Procedura di base per la fabbricazione di una giunzione di nastro/cinghia



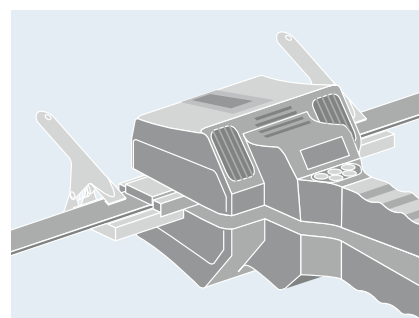
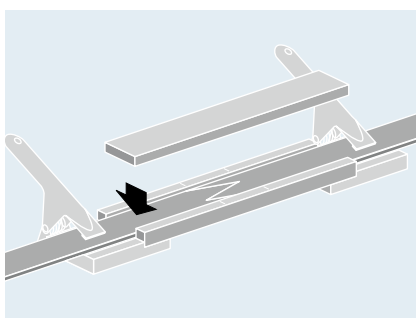
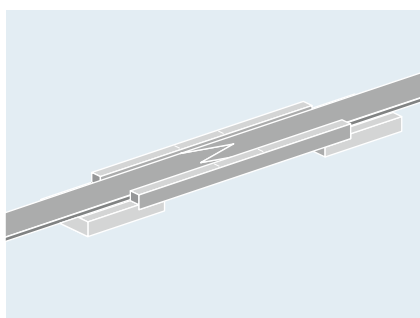
Attenzione Evitare di fare funzionare le pinze termiche a testa in giù.

Possibile problema:

Il calore di accumulo può danneggiare l'alloggiamento delle pinze termiche.

Contromisura: In caso di forte riscaldamento dell'alloggiamento, spegnere e lasciar raffreddare il dispositivo.

- Preparare attrezzature e luogo di lavoro.
- Collegare le pinze termiche alla rete elettrica.
- Avviare il dispositivo.
Dopo l'accensione il dispositivo è in modalità di avvio. Le piastre riscaldanti vengono riscaldate automaticamente all'ultima "temperatura di raffreddamento" impostata.
- Se necessario, correggere le impostazioni delle pinze termiche in modalità calibrazione.
- Impostare i parametri di giunzione in modalità di impostazione e salvare.
 - Temperatura di riscaldamento
 - Tempo di mantenimento
 - Temperatura di raffreddamento
- Inserire il pattino di formatura preparato nelle pinze termiche.



- Avviare il ciclo di riscaldamento.
Le piastre riscaldanti vengono riscaldate alla temperatura preimpostata.
 - Raggiunta la temperatura di riscaldamento, si avvia automaticamente il tempo di mantenimento.
 - Dopo il tempo di mantenimento, il processo di raffreddamento si avvia automaticamente.
- Al raggiungimento della temperatura di raffreddamento preimpostata, rimuovere il pattino di formatura.
- Inserire il successivo pattino di formatura per creare una nuova giunzione oppure spegnere le pinze termiche.



Avvertenza

Se entro circa 2 minuti non viene premuto alcun tasto, il dispositivo si spegne automaticamente.

3.5 Pannello comandi



Figura 3.5.1 -. Pannello comandi

Tasto "ON/OFF" > **premendo a lungo** si accende o si spegne il dispositivo.
Il dispositivo si trova in modalità di avvio.

Tasto "SELECT" > **premendo brevemente** si avvia la modalità di impostazione.
Premendo brevemente un'altra volta i tre parametri regolabili delle pinze termiche vengono avviati in ciclo, in successione.

Temperatura di riscaldamento [°C oppure °F]

Tempo di mantenimento [s]

Tempo di raffreddamento [°C oppure °F]

Premendo a lungo avviene la commutazione sull'unità utilizzata del parametro visualizzato (da "°C" a "°F" o viceversa).

Premere il tasto > Premendo brevemente
"CONFERMA"

- in modalità impostazione vengono salvati i valori dei parametri precedentemente immessi,
- oppure – in modalità di calibrazione vengono salvati i valori di calibrazione precedentemente immessi e termina la modalità di calibrazione,
- oppure – termina la modalità di riscaldamento e si avvia l'operazione di riscaldamento
- oppure – si arresta il conto alla rovescia durante il tempo di mantenimento. Il conto alla rovescia prosegue automaticamente premendo nuovamente ma comunque al più tardi dopo 60 secondi.

La funzione eseguita dipende dal rispettivo stato operativo.

Tasto "+" o "-" > **Premendo brevemente**
il parametro rispettivamente visualizzato cambia a piccoli incrementi (1 °C/°F o 10 s),

Premendo a lungo

il parametro rispettivamente visualizzato cambia a grandi incrementi (5 °C/°F o 1 min).

(Attivo solo in modalità di impostazione premendo il tasto "SELECT".)

Tasto "+" e "-" > **Premendo a lungo**
il dispositivo commuta in modalità di calibrazione.

4 USO

4.1 Preparazione del dispositivo e del luogo stazione di lavoro

- Scegliere o allestire un luogo di lavoro pulito ed ordinato.
Le pinze termiche Siegling Blizzard durante il funzionamento devono essere appoggiate in modo sicuro su una superficie resistente al calore .



Stop

Il dispositivo non è impermeabile. Il dispositivo non è a prova di esplosione.
Il funzionamento in condizioni anomale, può causare gravi danni al dispositivo e gravi lesioni all'operatore (folgorazione, ustioni, danni da esplosione).

- Controllare attentamente che le pinze termiche e il cavo di alimentazione non presentino danni (controllo visivo).
Le pinze termiche Siegling Blizzard devono essere azionate solo se perfettamente integre.



Stop

Il funzionamento di un dispositivo danneggiato può provocare danni al dispositivo stesso e causare lesioni all'operatore (folgorazione, ustioni, schiacciamenti, tagli).

- Assicurarsi che entrambe le piastre riscaldanti siano prive di sporco e incrostazioni.
In presenza di sporco e incrostazioni pulire delicatamente con un panno pulito e detergente all'ammoniaca.



Stop

Pulire le piastre riscaldanti solo quando fredde e non con soluzioni infiammabili.
Pericolo di gravi ustioni ed elevato pericolo di incendio!

4.2 Collegamento delle pinze termiche alla rete elettrica

- Confrontare i valori di allacciamento delle proprie pinze termiche con i valori dell'alimentazione elettrica.
- Realizzare il contatto alla rete elettrica solo in presenza degli stessi valori 230 V / 50 Hz oppure 115 V / 60 Hz.



Attenzione

Il funzionamento delle pinze termiche con una tensione errata può causare gravi danni al dispositivo.



Attenzione

Evitare di collegare le pinze termiche alle prese di corrente delle macchine.

Possibile problema: All'avvio della macchina possono venire a crearsi picchi di tensione, che possono danneggiare l'elettronica delle pinze termiche.

Contromisura: Collegare le pinze termiche ad un'alimentazione elettrica interna dell'edificio.

4.3 Controllo e impostazione dei parametri di riscaldamento

Le pinze termiche devono trovarsi in modalità di avvio. Vedere a riguardo sezione 3.



Durante il funzionamento le piastre riscaldanti delle pinze termiche (1) e del pattino di formatura inserito (2) possono raggiungere una temperatura di 210 °C. Pericolo di lesioni. (Fig. 2.2.1)

- Commutare in modalità di impostazione, premendo brevemente il tasto “SELECT”.
Premendo ulteriormente su “SELECT”, vengono visualizzati in sequenza i parametri di riscaldamento modificabili.

Sequenza: > Temperatura di riscaldamento [°C oppure °F]
 > Tempo di mantenimento [s]
 > Tempo di raffreddamento [°C oppure °F]

Questo ciclo può essere ripetuto un numero di volte desiderato.

Ogni volta che si preme a lungo il tasto “SELECT” avviene la commutazione tra “°C” e “°F”.

Premendo il tasto “+” o “-” è possibile modificare il valore attualmente visualizzato.

Temperatura di riscaldamento:	Premendo brevemente > Modifica 1° C/°F	Premendo a lungo > cambiamento 5 °C/°F
Tempo di mantenimento:	Premendo brevemente > modifica 10 s	Premendo a lungo > Modifica 1 min
Temperatura di raffreddamento:	Premendo brevemente > Modifica 1 °C/°F	Premendo a lungo > Modifica 5 °C/°F



Avvertenza

Se durante l'impostazione dei parametri di riscaldamento non viene eseguita nessuna immissione per 3 secondi, il dispositivo ritorna in modalità di avvio.

- Premendo il tasto “CONFIRM” vengono salvati i parametri di riscaldamento precedentemente immessi e viene terminata la modalità di impostazione.
Il dispositivo si avvia automaticamente in modalità di riscaldamento.

4.4 Calibrazione delle pinze termiche

Forbo Siegling consiglia di calibrare le pinze termiche 2 volte all'anno.

Attrezzi necessari

- Strumento di misurazione temperatura (precisione $\pm 1^\circ\text{C}$)
- Sensore di temperatura (Fig. 4.4.1.) diametro max. 2 mm

Le pinze termiche devono trovarsi in modalità di avvio per essere calibrate. Vedere a riguardo sezione 3.



Stop

Durante il funzionamento le piastre riscaldanti delle pinze termiche (1) e del pattino di formatura inserito (2) possono raggiungere una temperatura di 210°C . Pericolo di lesioni. (Fig. 2.2.1)

- Se necessario impostare i parametri di riscaldamento (vedere sezione 4.3).
- Avviare la modalità di calibrazione premendo a lungo i tasti “+” e “-”. Le pinze termiche quindi generano circa 1 volta al secondo un segnale acustico. (Fig. 4.4.2)
- Attendere fino a quando le pinze termiche hanno raggiunto la temperatura di riscaldamento selezionata e si sono stabilizzate (durata circa 5 minuti). La frequenza del segnale aumenta a circa 2–3 volte al secondo.
- Inserire il sensore di temperatura nel foro laterale della piastra riscaldante.
- Confrontare la temperatura dello strumento di misurazione della temperatura con la visualizzazione su display delle pinze termiche.
- In caso di scostamento, premere il tasto “+” o “-” sulle pinze termiche fino a quando lo strumento esterno di misurazione della temperatura indica la corretta temperatura, impostata sulle pinze termiche.



Avvertenza

La regolazione della temperatura avviene con un leggero ritardo dopo ogni correzione.

- Salvare l'impostazione premendo il tasto “CONFIRM”.
- Le pinze termiche ora si trovano di nuovo in modalità di avvio.
- Spegnere il dispositivo o continuare a lavorare premendo il pulsante “ON/OFF”.

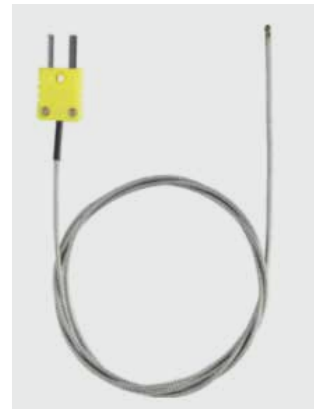


Fig. 4.4.1



Fig. 4.4.2

4.5 Realizzazione di giunzioni continue



Fig. 4.5.1

- Tenere premuto il tasto "ON/OFF" fino a quando appare l'indicazione sul display. (Fig. 4.5.1)
Le pinze termiche si trovano quindi automaticamente in modalità di avvio e riscaldano le piastre riscaldanti alla temperatura di raffreddamento impostata per ultimo.



Stop

Durante il funzionamento le piastre riscaldanti delle pinze termiche (1) e del pattino di formatura inserito (2) possono raggiungere una temperatura di 210 °C. Pericolo di lesioni.
(Fig. 2.2.1).

- Se necessario impostare i parametri di riscaldamento (vedere sezione 4.3).



Attenzione

Il funzionamento delle pinze termiche con parametri di riscaldamento errati può portare a risultati di giunzione non soddisfacenti e rendere la porzione di giunzione del nastro inutilizzabile.

- Inserire il pattino di formatura con le estremità del nastro preparate al centro delle pinze termiche.
Il posizionamento è facilitato dal dispositivo di bloccaggio sul pattino di formatura.
(Fig. 4.5.2)
- Salvare l'impostazione premendo il tasto "CONFIRM". Il pattino di formatura inserito con il nastro è freddo. Pertanto, la temperatura sul display scende brevemente e le pinze termiche riscaldano il pattino di formatura con il nastro alla temperatura di riscaldamento.

Il tempo di mantenimento impostato inizia a decorrere automaticamente non appena viene raggiunta la temperatura di riscaldamento impostata.



Avvertenza

Premendo due volte il tasto "CONFIRM" il conto alla rovescia si arresta. Il conto alla rovescia prosegue automaticamente premendo nuovamente (comunque al più tardi dopo 60 secondi).

- Al termine del tempo di mantenimento impostato viene emesso un segnale acustico e il dispositivo passa automaticamente in modalità di raffreddamento (avvio dei ventilatori).
- Al raggiungimento della temperatura di raffreddamento impostata viene emesso un segnale acustico e il dispositivo passa nuovamente in modalità di avvio. Indicatore "----".
Il pattino di formatura può essere rimosso.
- Se entro circa 2 minuti non viene premuto alcun tasto, il dispositivo si spegne.



Fig. 4.5.2

4.6 Errori durante il funzionamento delle pinze termiche

Le pinze termiche sono dotate di un sistema di diagnosi dei guasti. Se si verifica un errore durante il funzionamento, questo viene visualizzato sul display sotto forma di codice di errore.

- In caso di errore confermare l'errore con un tasto a scelta.
Dopo la conferma dell'errore l'unità di comando del prova a continuare la modalità attuale dal punto in cui dove si è verificato.
- Se l'errore persiste: Lasciare raffreddare completamente le pinze termiche e riavviare.
- Se l'errore persiste: Annotare il codice di errore, spegnere il dispositivo e scollegarlo dalla rete elettrica.
Inviare il dispositivo per la riparazione al servizio clienti Forbo indicando il codice di errore.

Messaggio errore	di errore Descrizione	Denominazione errore	Rimedio
E001	CIRCUITO_REGOLAZIONE_ RISCALDAMENTO	Temperatura delle piastre riscaldanti superiore a 260 °C.	Lasciare raffreddare completamente le pinze termiche e riavviare. Se il problema persiste: Inviare le pinze termiche, indicando il messaggio di errore al servizio clienti Forbo.
E002	MANCA_POTENZA_ RISCALDANTE	Le piastre riscaldanti non si riscaldano.	
E003	POTENZA_RISCALDANTE_ INSUFFICIENTE	Le piastre riscaldanti si riscaldano troppo lentamente.	
E004	EEPROM_ERRORE_LETTURA	L'offset di calibrazione non rientra nell'intervallo di ± 100 °C.	
E005	POTENZA_ RAFFREDDAMENTO	Raffreddamento troppo lento.	
E006	PIASTRA_RISCALDANTE_ SUPERIORE	La piastra riscaldante superiore non si riscalda correttamente.	
E007	PIASTRA_RISCALDANTE_ INFERIORE	La piastra riscaldante superiore non si riscalda correttamente.	
E008	VENTILATORI_SUPERIORI	La piastra riscaldante superiore non si raffredda correttamente.	

NOTA DEL PRODUTTORE/SERVIZIO CLIENTI DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Nota del produttore/ Servizio clienti

Le pinze termiche Siegling Blizzard HC 120/40 vengono assemblate in Germania e distribuite dalla ditta

Forbo Siegling GmbH
Lilienthalstraße 6/8
30179 Hannover · Germania

Qualora si necessiti di assistenza tecnica o parti di ricambio, si prega di contattare il nostro servizio clienti: www.forbo-siegling.com

Dichiarazione di conformità CE

Hoover Dam Technology Asia Limited
Office B2, 16/F., Legend Tower
7 Shing Yip Street, Kwun Tong, Hongkong

Si certifica che le pinze termiche Siegling Blizzard HC 120/40 per la giunzione di materiale termoplastico dei nastri trasportatori è conforme alle seguenti direttive CE:

- EN 61000 – 6 – 3:2007 + A1:2011 + AC:2012
- EN 61000 – 3 – 2:2014
- EN 61000 – 3 – 3:2013
- EN 61000 – 6 – 1:2007
- EN 61335 – 1:2012 + A11:2014
- EN 61335 – 2 – 45:2002 + A1:2008 + A2:2012
- EN 62233:2008

Forbo Siegling GmbH, Hannover
Novembre 2016

Bernd Westermann

Siegling – total belting solutions

L'impegno dei collaboratori, unito all'organizzazione e ai processi produttivi improntati alla qualità, assicura il mantenimento costante degli standard elevati dei nostri prodotti e servizi. Il sistema di gestione della qualità Forbo Siegling è certificato ISO 9001.

Accanto alla qualità dei prodotti, la tutela dell'ambiente rappresenta un importante obiettivo per l'azienda. Per questo già da tempo abbiamo introdotto un Sistema di Gestione Ambientale certificato ISO 14001.



Forbo Siegling Service – in tutto il mondo in ogni momento

Forbo Siegling dispone di più di 2.500 dipendenti in tutto il mondo impiegati nel gruppo.

I nostri prodotti vengono fabbricati in dieci centri di produzione in tutto il mondo; le società e le rappresentanze nazionali con magazzini di materiale e fabbriche si trovano in più di 80 Paesi.

I centri assistenza di Forbo Siegling si trovano in più di 300 località nel mondo.

Forbo Siegling GmbH

Lilienthalstrasse 6/8, D-30179 Hannover

Phone +49 511 6704 0

www.forbo-siegling.com, siegling@forbo.com



MOVEMENT SYSTEMS