MACHINE ELECTROSOUDABLE

PLASSON®

POLYCODE - Jusqu'au Ø 160 mm*

Machine idéale pour la soudure de branchements AEP ou de petits chantiers.

La Polycode est **universelle**, elle soude toutes les marques de raccords jusqu'au diamètre 160mm* à l'aide de la douchette ou en entrant manuellement le code-barres.

Équipée du système **SMARTFUSE®**, elle reconnait automatiquement les raccords PLASSON sans besoin de lire le code-barres. Pour la traçabilité, elle possède une mémoire de 1000 PV de soudage (extraction des données par clé USB).

*** à partir du diamètre 125mm, laisser refroidir complétement la machine entre 2 soudures.**

Avantages

- Légère (11 kg), compacte et intégrée dans sa mallette, elle est facilement transportable
- Câbles extra-souples résistant aux fortes contraintes (torsions, tractions, flexions)
- Contrôle des paramètres d'entrée et de sortie de la soudure
- Connexions jack ajustables pour faciliter l'entretien
- Écran clair et lisible : 4 lignes de 20 caractères chacune avec réglage du contraste

Caractéristiques techniques

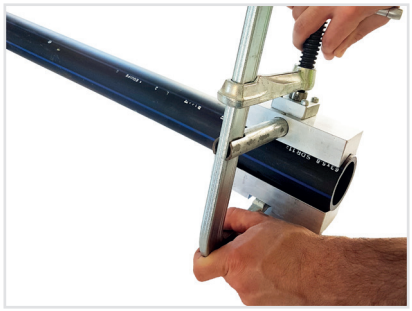
Référence	3800
Capacité de soudage	Jusqu'au Ø 160 mm*
Mode de soudage	Universel, SMARTFUSE® et manuel
Tension	Primaire : 230 V (190-300 V) / 50 Hz (40-70 Hz). Secondaire : 40 V - Max 54A
Courant primaire	16A / 50 Hz (40-70 Hz)
Puissance nominale	2000 VA
Température de service	-10 à +50°C (-5 à + 35°C pour la réalisation de la soudure, voir conditions de pose)

Mémoire	1000 PV de soudage
Câbles	Primaire : 5 m. Secondaire fixe : 5 m
Contrôle automatique des données	Entrée : tension, courant et fréquence. Sortie : tension, résistance, contact, court-circuit, courant
Certification	CE, IP54, P_2 2 U S_1 F A M VAKDX selon ISO 12176-2
Dimensions mallette	466 x 176 x 366 mm
Poids	11 kg

Pour une mise en oeuvre en toute sécurité des liaisons électrosoudées

6 étapes clés à respecter pour la préparation des tubes PE avant leur raccordement par électrosoudage :

1 **Couper le tube** perpendiculairement avec un coupe-tube pour PE.



2 **Désovaliser le tube** si nécessaire

3 **Gratter le tube** sur toute la surface de soudage à l'aide d'un racleur manuel ou d'un racleur mécanique.

4 **Mesurer et marquer** le bon positionnement des pièces à l'aide d'un marqueur PE.

5 **Nettoyer** les surfaces à souder au moment d'assembler les pièces à l'aide de nettoyant PE ou de lingettes PE.

6 **Immobiliser l'ensemble** raccord + tubes à l'aide d'un positionneur.