



MSA ENGINEERING SYSTEMS LIMITED

# NEXUS 500-LT Serien Elektrosvejsemaskine

## *Brugervejledning*

*Revision C*



---

Oplysningerne i denne manual er i overensstemmelse med MSA's viden på tidspunktet for offentliggørelsen. Enhver uautoriseret brug af dette udstyr til andet end det, som den var designet til, vil ophæve ethvert ansvar uden udtrykkelig skriftligt tilladelse af MSA Engineering Systems Limited. Dette påvirker ikke lovmæssige rettigheder..

**Indhold**

Side nr.

<b>1.0</b>	<b>Nødvendigt udstyr</b>	<b>1</b>
<b>2.0</b>	<b>Tilbehørsliste</b>	<b>1</b>
<b>3.0</b>	<b>Garanti</b>	<b>1</b>
<b>4.0</b>	<b>Sikkerhed og pleje</b>	<b>1</b>
4.1	Generel sikkerhed	1
4.2	Elektrisk sikkerhed	2
4.3	Udstyr	2
<b>5.0</b>	<b>Specifikationer</b>	<b>3</b>
<b>6.0</b>	<b>Indledning</b>	<b>4</b>
6.1	Beskrivelse	4
6.2	Kontrol layout	4
6.3	Indledende kontrol før drift	5
6.4	Brugervejledning, farvekode	5
6.5	Sprogvalg	5
6.6	Kontrol af kalibreringsdato	5
<b>7.0</b>	<b>Betjening</b>	<b>6</b>
<b>8.0</b>	<b>Ekstra skærme</b>	<b>19</b>
<b>9.0</b>	<b>Vedligeholdelse</b>	<b>22</b>
9.1	Reservedele	22
9.2	Test	22
9.3	Service	22
<b>10.0</b>	<b>Appendiks – Modeller og tilbehør</b>	<b>23</b>
10.1	NEXUS Modeller	23
10.2	Tilbehør	23

## 1.0 Nødvendigt udstyr

For at kunne udføre en elektrosvejsning på PE rør skal du bruge følgende udstyr:

1. En MSA NEXUS 500-LT Serien elektrosvejsmaskine
2. En TIN-12-certificeret generator (110/220Vac, afhængigt af enhed) med minimum 3.5 Kw udgang.
3. Holdeværktøj
4. Skrabeværktøj til afskrabning af PE rør
5. PE cleaner, til affedtning af svejsefladen

## 2.0 Tilbehørsliste

Udstyr, der indgår i standard leveringen:

- MSA NEXUS 500-LT Serien elektrosvejsmaskine
- 4.0mm og 4.7mm tilslutningsstik
- Brugervejledning
- Kalibreringscertifikat

Liste over tilgængeligt tilbehør findes i afsnit 10.2

## 3.0 Garanti

MSA NEXUS Svejsmaskine er garanteret mod defekte materialer eller fabrikationsfejl i en periode på 12 måneder fra købsdatoen. Alle enheder, med fejl i henhold til garantien, vil blive repareret eller udskiftet gratis efter skøn af MSA Engineering Systems Limited

## 4.0 Sikkerhed og pleje

### 4.1 Generel sikkerhed

De fleste svejseopgaver kan betragtes som "varmt arbejde" på arbejdsstedet og kan være omfattet af særlige tilladelser.

Dette udstyr bør kun anvendes af en operatør, der af arbejdsgiveren kan anses som værende kompetent på området.

**ADVARSEL: Såfremt du har fået indopereret en pacemaker, skal du kontakte din læge, før du går i nærheden af eller arbejder med udstyret. Magnetiske felter, der er forbundet med stærkstrøm kan påvirke disse enheder.**

Brug aldrig dette udstyr, hvis du er syg, har træthedsfølelse, eller er under indflydelse af alkohol eller narkotika.

Bær praktisk beskyttelsesbeklædning, handsker og fodtøj.

Sluk altid for udstyr, når det ikke er i brug.

Brug aldrig svejseudstyr i nærheden computere eller følsomt elektronisk udstyr.

## NEXUS 500-LT Serien Elektrosvejsemaskine

Dette udstyr er designet til at være inden for den tilladte maksimale vægt grænse.

Sørg for, at arbejdsområdet er godt oplyst og ventileret.

Sørg for at du ved, hvordan man slukker denne maskine, før du tænder for den, hvis du kommer i vanskeligheder.

Kontroller tilstanden af maskinen før brug. Hvis den viser tegn på kraftig slitage eller beskadigelse, skal du kontakte din leverandør..

### 4.2 Elektrisk sikkerhed

Hvis udstyret svigter, eller nogen af dets kabler eller stik bliver beskadiget, skal den returneres. Forsøg aldrig at reparere den selv.

Hold kablerne væk fra arbejdsområdet så de ikke beskadiges.

Alle ledninger bør være fuldt udrullet, løst oprullet og fjernet fra håndtaget. Brug remmen ved opbevaring eller transport af enheden. Før aldrig kablerne gennem vand eller over skarpe kanter.

Dette udstyr er IP65-klassificeret, men husk på, at brugen af elektrisk udstyr under meget fugtige eller våde forhold kan være farligt



### 4.3 Udstyr (sikkerhed)

Pres aldrig apparatet ud over dets grænser. Kontroller den tekniske specifikation for at sikre, at du bruger det rigtige udstyr.

Når det ikke er i brug, opbevares udstyret et rent, tørt og sikkert sted. Hold udstyret rent. Det anbefales at rengøre apparatet med en tør klud.

## 5.0 Specifikationer

Input spænding:	110V enhed ► 90Vac til 130Vac, 40 – 75 Hz 220V enhed ► 190Vac til 260Vac, 40 – 75 Hz
Input strømstyrke:	32A (maksimum) på 110V enheden 16A (maksimum) på 220V enheden
Udgangseffekt:	3.5kVA maksimum
Output spænding:	8 – 48Vac <sub>RMS</sub> ± 0.5Vac <sub>RMS</sub>
Output strømstyrke:	100A (maksimum)
Driftscyklus, t <sub>d</sub> :	t <sub>d</sub> = 30 minutter fuld belastning ved 40°C eller 5 cyklusser á 10 minutter på ON og 10 minutter på OFF
Driftstemperatur:	-10°C til +50°C
Fusions kapacitet:	Diameter interval fra 20 – 315mm (BEMÆRK: kan svejse større end 315mm betinget af, at betingelserne for drifts-cyklus, og output-egenskaber kan overholdes).
<b>LTX</b> enheden kan håndtere højere strømstyrker ved større fittings.	
ECU:	500(W) x 180(D) x 330(H) mm – <i>omtrentlige ydre dimensioner</i>
Input forsyningskabel:	3 meter – STANDARD
Output svejsekabel:	3 meter – STANDARD / 6 meter til COMBI-enheder
Nettovægt – ECU:	LT: 17.8Kg (110V) og 19.3Kg (220V) LTX: 20.5Kg (110V) og 22.0Kg (220V)
Fusion Timer:	1 – 899 tid i sekunder, 901 – 999 tid i minutter (tallet "9" efterfulgt af 1 – 99 minutter). (Begrænset af transformer kapacitet)
Input beskyttelse:	35A sikring nulstilles eksternt
Tæthedsklasse:	Elektrosvejsemaskine ► IP65
Display:	Eksternt tastatur ► LCD 20 karakterer x 4 linjer, LED baggrundslys
Data indtastning:	16 taster alfanumerisk system
Svejsemetoder:	39.5V, 8-48V og Auto (stregkode)
Temperaturkompensation:	Ja – i stregkodetilstand
Lagring af hukommelse:	2048 svejsninger
Ekstra funktioner:	Data udtræk, til seriel RS232 PC download Temperaturkompensation i stregkodetilstand Fusions status med lyd indikator Svejse spænding i display Strømstyrke i display Indgangsspænding i display Omgivelsestemperatur i display Brugervenlig

NEXUS 500 serien ECU klassificering I henhold til ISO 12176:

Klassificeringsnummer: P<sub>2</sub>3US<sub>2</sub>VKADX

P <sub>2</sub>	Lav spændingsindgang – 110V / 240V (AC)
3	Udgangseffekt maksimum – 3kW
U	Reguleringstilstand – Spænding
S <sub>2</sub>	Meget lav udgangsspænding – 8V til 48V (RMS)
V	Styreenhedstype – Variabel
KA	Data introduktion – Manuel og automatisk
D	Udstyret med data lagring
X	Polyvalent og Multi-mode - i stand til at svejse en bred vifte af elektrosvejsefittings fra forskellige producenter

## 6.0 Indledning

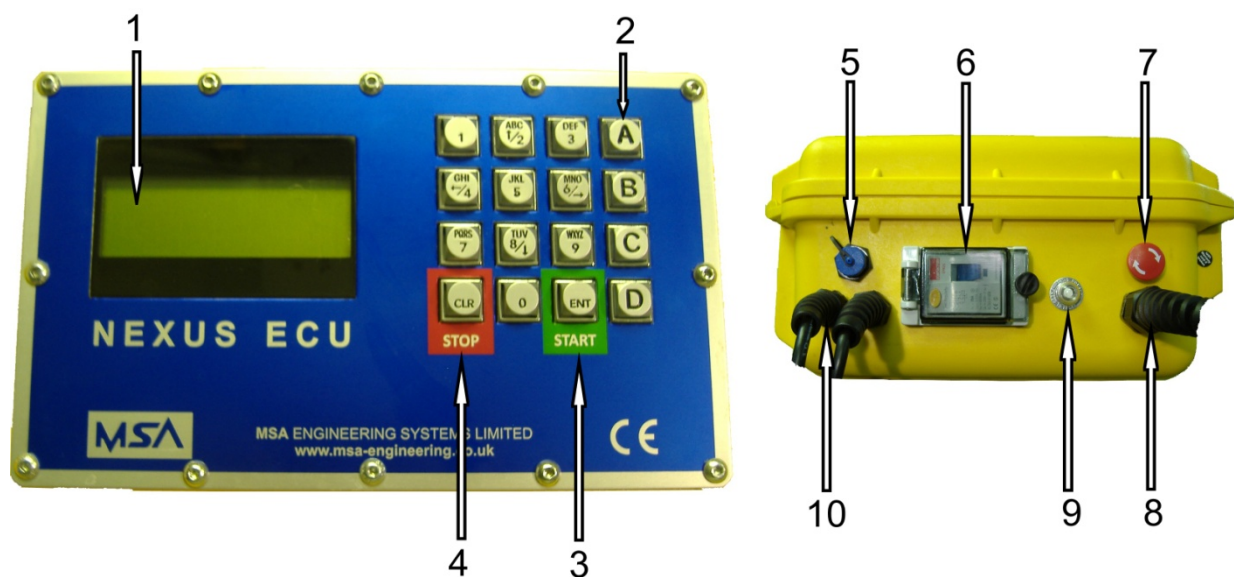
### 6.1 Beskrivelse

NEXUS svejsemaskinen er designet til at være ekstremt alsidig, og i stand til at svejse alle 8 til 48 Volt fittings fremstillet inden for specifikationerne for enheden..

NEXUS har til formål at levere en konstant udgangsspænding. Udgangsspændingen sikrer en fejlfri svejsning hver gang. Styringen overvåger også sin egen funktion samt strømmen ind - og udgangsspænding, og advarer brugeren hvis nogle parametre falder udenfor forudbestemte grænser.

Brugerfladen er det alfanumeriske tastatur og et 4-linjers, 20-cifret baggrundsbelyst LCD display. Mikroprocessoren genererer advarsler og beskeder der instruerer og giver information, som overflødiggør brugervejledningen. Det digitale display viser den valgte svejse tid, og den resterende svejse tid.

### 6.2 Enhedens layout



1. 4-linjer, 20-cifre, alfanumerisk baggrundsbelyst LCD
2. Genvejstasterne A,B,C,D
3. ENTER/START knap
4. CLEAR/STOP knap
5. RS232 seriel port til strekodescanner og PC dataoverførsel
6. RCD sikring
7. ON/OFF knap
8. Strømkabel
9. Sikring (2 sikringer monteret på 110V enhed)
10. Svejsekabler








### 6.3 Indledende kontrol før drift

Der henvises til enhedens layout (afsnit 6.2) ovenfor.

1. For at tænde / slukke enheden brug knappen (7).
2. Check at RCD afbryder (6) er tændt.
3. Check at RCD vinduet (6) ikke er beskadiget, og er sikret for at opnå IP65, dvs. fingerskruen helt fast.
4. Check sikring (9) er trykket ind, altså ikke udløst..
5. Check RS232 port (5) støvdæksel er monteret hele tiden, når den ikke bruges for at opnå IP65.

### 6.4 Brugervejledning farvekode

Følgende farver er brugt i denne manual for enkelhed.

	Nexus drifts underafsnit
	Nexus tænd / sluk - knap
	Nexus skærme
	Gå videre til underafsnit
	Operatør indgriben er nødvendig
	Tips og information
	Fejl skærme

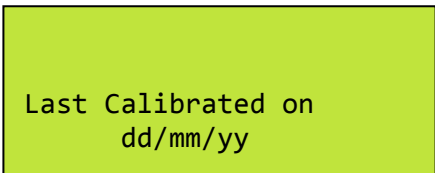
### 6.5 Sprogvalg

NEXUS LT enheden har 4 sprog som brugeren kan vælge (engelsk, dansk, spansk, tysk). Sådan vælger du sprog:

- Engelsk: Tryk og hold **KEY\_0** og tænd NEXUS indtil operatør eller MENU1 vises.
- Dansk: Tryk og hold **KEY\_1** og tænd NEXUS indtil operatør eller MENU1 vises.
- Spansk: Tryk og hold **KEY\_2** og tænd NEXUS indtil operatør eller MENU1 vises.
- Tysk: Tryk og hold **KEY\_3** og tænd NEXUS indtil operatør eller MENU1 vises.

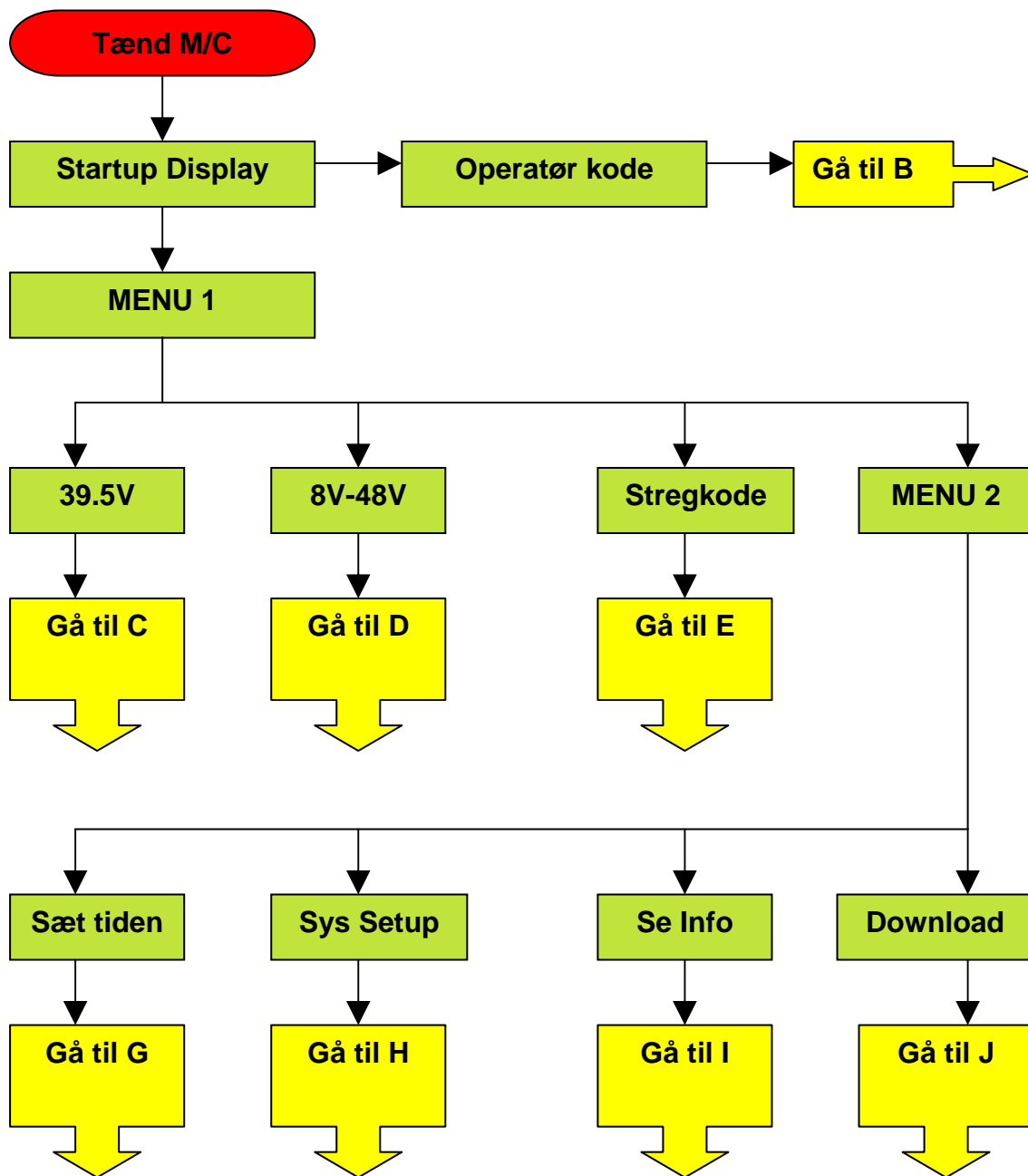
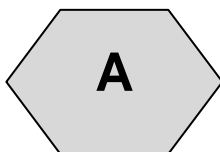
### 6.6 Kontrol af kalibreringsdato

Tryk og hold **KEY\_9** og tænd NEXUS indtil kalibrering vises som vist her.

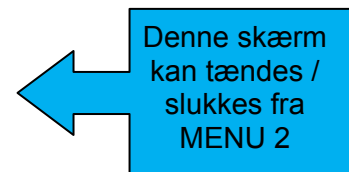
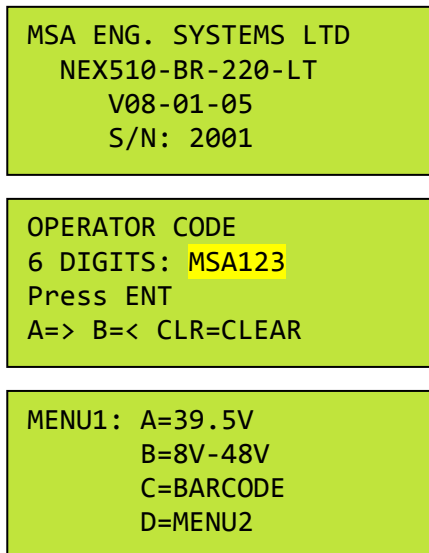
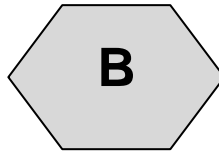


Last Calibrated on  
dd/mm/yy

7.0 Betjening





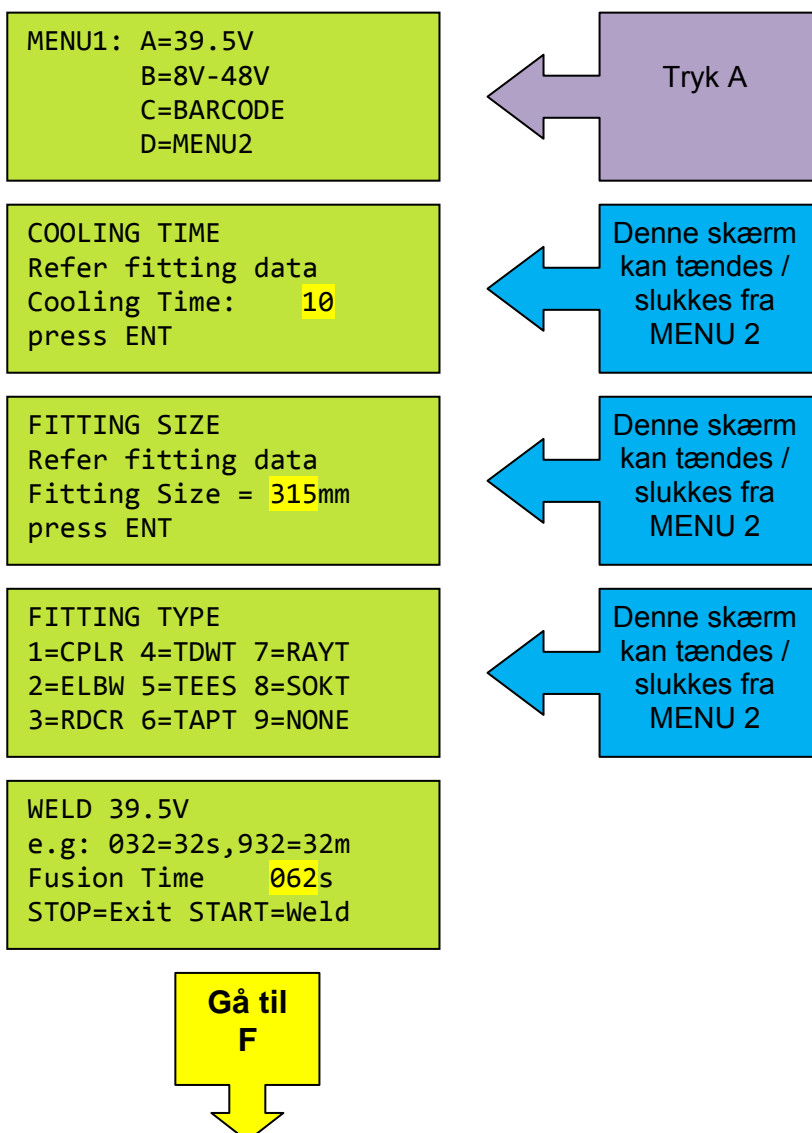
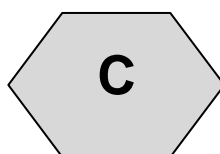


### Operatør kode:

Dette skærbillede beder brugeren om en 6-cifret operatør kode, der anvendes som identifikation af brugeren. Denne kode indtastes på følgende måde:

Brug alfanumeriske tastatur til at indtaste det ønskede tegn.  
Brug genvej KEY\_A for at flytte markørens position til højre (næste tegn).  
Brug genvej KEY\_B for at backspace markørens position til venstre (forrige tegn).  
Brug KEY\_CLR for at slette alle tegn og starte forfra.  
Brug KEY\_ENT for at acceptere og gemme koden.

**BEMÆRK:** Operatør kode er valgfri, hvis du ikke ønsker at anvende disse data, skal du blot trykke KEY\_ENT at fortsætte.



### SVEJSNING 39.5V:

Følgende skærbilleder kan tændes / slukkes fra Menu 2 (se Menu 2 sektion for detaljer):

- COOLING TIME – indtast krævet køletid som angivet på fittings. Enheden vil starte nedtælling af den indtastede køletid efter en svejsning. Denne information vil blive lagret i hukommelsen.
- FITTING SIZE – denne information vil blive lagret i hukommelsen.
- FITTING TYPE – denne information vil blive lagret i hukommelsen.

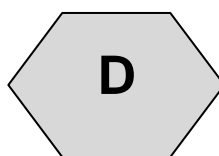
Se nedenfor for oplysninger om forkortelse for fittings typer

CPLR = COUPLER = MUFFE  
ELBW = ELBOW = VINKEL  
RDCR = REDUCER = REDUKTION  
TDWT = TDW TAPPING TEE =SADDELGREN  
TEES = TEES = TEE  
TAPT = TAPPING TEE = TRYKANBORING  
RAYT = RAYTRANS = OVERGANG  
SOKT = SINGLE SOCKET = ENKELT MUFFE  
NONE = NONE OF ABOVE = INGEN AF OVENNÆVNTE

Enheden vil acceptere svejsetid i sekunder og minutter i henhold til ISO 13950.  
Værdier mellem 1-899 vil blive opfattet som sekunder og værdier mellem 901-999 vil blive opfattet som minutter. Se eksemplet nedenfor:

32 sekunder skal indtastes som 032 eller 32.  
320 sekunder bliver indtastet som 320.  
32 minutter bliver indtastet som 932.

KEY\_STOP vil gå til MENU 1 skærm.  
KEY\_START vil fortsætte til svejseprocessen.



MENU1: A=39.5V  
B=8V-48V  
C=BARCODE  
D=MENU2

Tryk B

COOLING TIME  
Refer fitting data  
Cooling Time: 10  
press ENT

Denne skærm kan tændes / slukkes fra MENU 2

FITTING SIZE  
Refer fitting data  
Fitting Size = 315mm  
press ENT

Denne skærm kan tændes / slukkes fra MENU 2

FITTING TYPE  
1=CPLR 4=TDWT 7=RAYT  
2=ELBW 5=TEES 8=SOKT  
3=RDCR 6=TAPT 9=NONE

Denne skærm kan tændes / slukkes fra MENU 2

WELD 8-48V  
e.g: Ø32=32s, 932=32m  
Fusion Time 062s  
STOP=Exit ENTER=Next

WELD 8-48V  
weld range 8V to 48V  
Fusion Volt = 40V  
STOP=Exit START=Weld

Gå til F

**SVEJSNING 8-48V:**

Følgende skærbilleder kan tændes / slukkes fra Menu 2 (se Menu 2 afsnit for detaljer):

- COOLING TIME – indtast krævet køletid som angivet på fittings. Enheden vil starte nedtælling af den indtastede køletid efter en svejsning. Denne information vil blive lagret i hukommelsen.
  - FITTING SIZE – denne information vil blive lagret i hukommelsen.
  - FITTING TYPE – denne information vil blive lagret i hukommelsen.
- Se nedenfor for oplysninger om forkortelse for fittings typer:

CPLR = COUPLER = MUFFE

ELBW = ELBOW = VINKEL

RDCR = REDUCER = REDUKTION

TDWT = TDW TAPPING TEE = SADDELGREN

TEES = TEES = TEE

TAPT = TAPPING TEE = TRYKANBORING

RAYT = RAYTRANS = OVERGANG

SOKT = SINGLE SOCKET = ENKELT MUFFE

NONE = NONE OF ABOVE = INGEN AF OVENNÆVNTE

Enheden vil acceptere svejsetid i sekunder og minutter i henhold til ISO 13950. Værdier mellem 1-899 vil blive opfattet som sekunder og værdier mellem 901-999 vil blive opfattet som minutter. Se eksemplet nedenfor:

32 sekunder skal indtastes som 032 eller 32.

320 sekunder bliver indtastet som 320.

32 minutter bliver indtastet som 932.

KEY\_STOP vil gå til MENU 1 skærm.

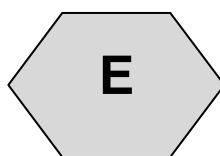
KEY\_START vil fortsætte til valg af svejsestrøm.

Svejsespænding skal være mellem 8V til 48V RMS.

KEY\_STOP vil gå til MENU 1 skærm.

KEY\_START vil fortsætte til svejseprocessen.

.



MENU1: A=39.5V  
 B=8V-48V  
 C=BARCODE  
 D=MENU2

Tryk C

This Feature not supported in model NEX500-MI/DR  
 Contact MSA Eng. Ltd

Stregkoder understøttes ikke i denne enhed

WELD BARCODE  
 Barcode Input Method  
 A=Use Scanner  
 B=Type Manually

Tryk A or B

Scan Fitting Fusion

Brug scanner: Scan fittings  
 Stregkode 24-cifre

Code:\*\*\*\*\*  
 \*\*\*\*\*  
 Press ENT  
 A=> B=< C=↑ D=↓ CLR

Indtast fittings stregkode 24-cifre manuelt

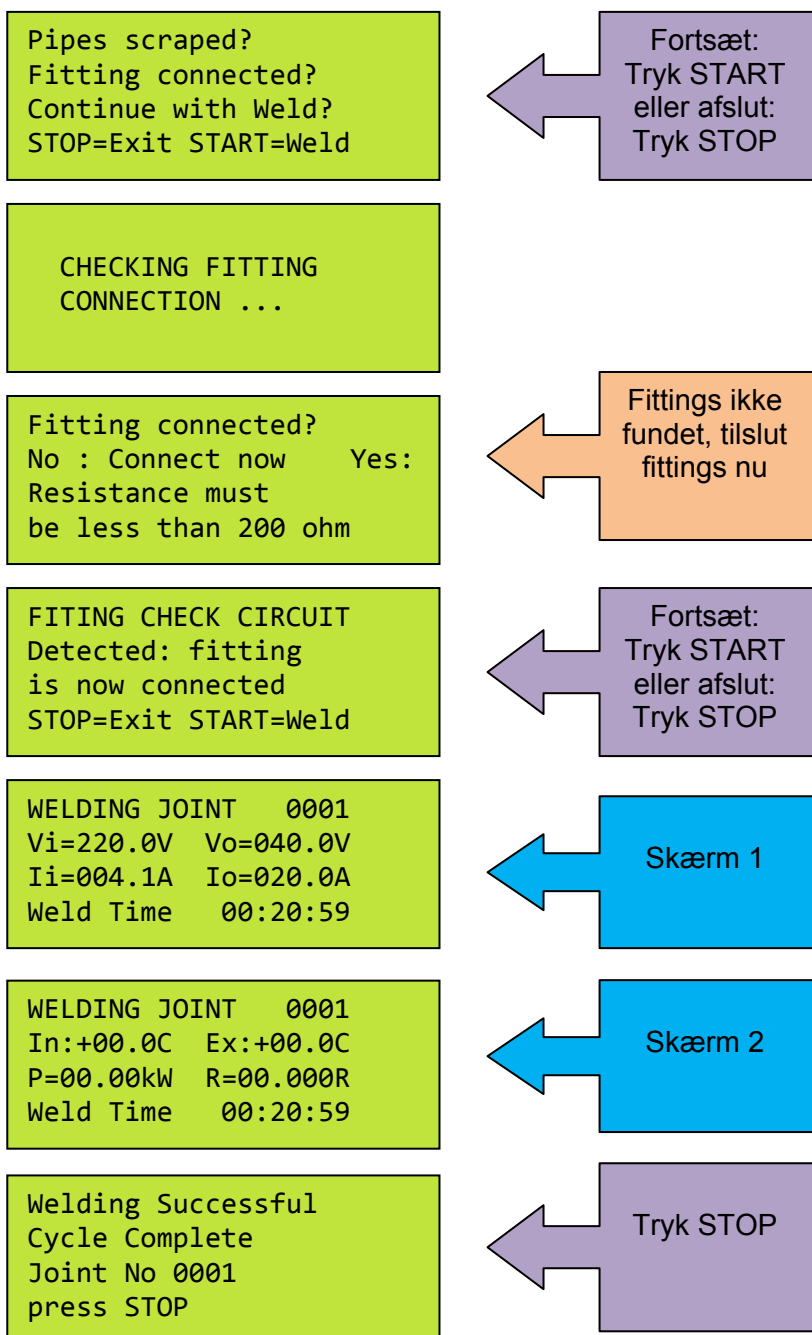
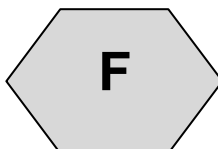
Details +020.6°C  
 COUPLER d250mm  
 00.70Ω 40.0V 600s  
 STOP=Exit START=Weld

Recommend TIN12  
 Generator size 02.86kW  
 STOP=Exit START=Weld



**STREGKODE:**

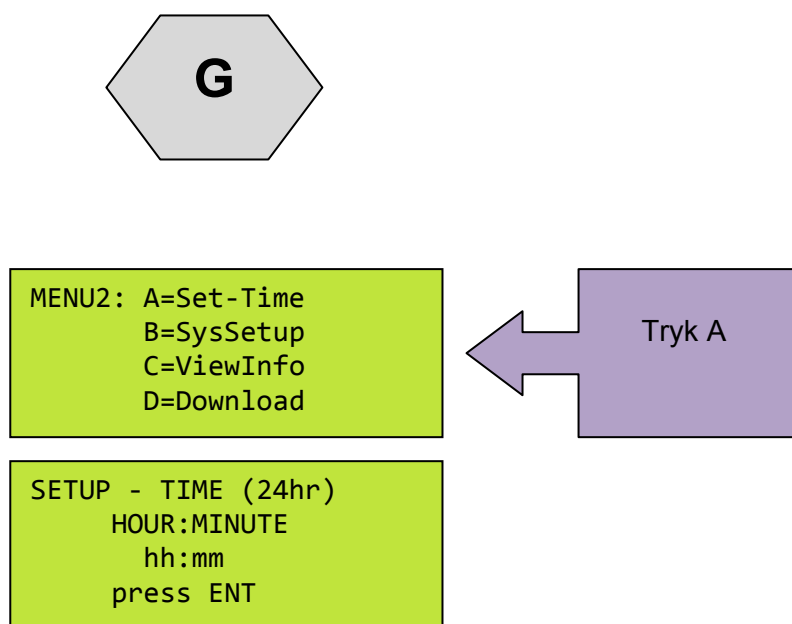
Denne svejsemetode understøttes ikke i modeller MI og DR. Fejlmeddelelse vil blive vist som vist ovenfor, hvis du forsøger at bruge strekkodefunktion.



SVEJSEPROCESSEN:

Hvis hukommelsen er fuld, kan svejsning ikke lagres eller ikke gennemføres afhængigt af systemindstillinger fra MENU 2.

Se afsnittet "Yderligere meddelelser" for flere detaljer om fejlmeddelelse.



Indstil tiden:

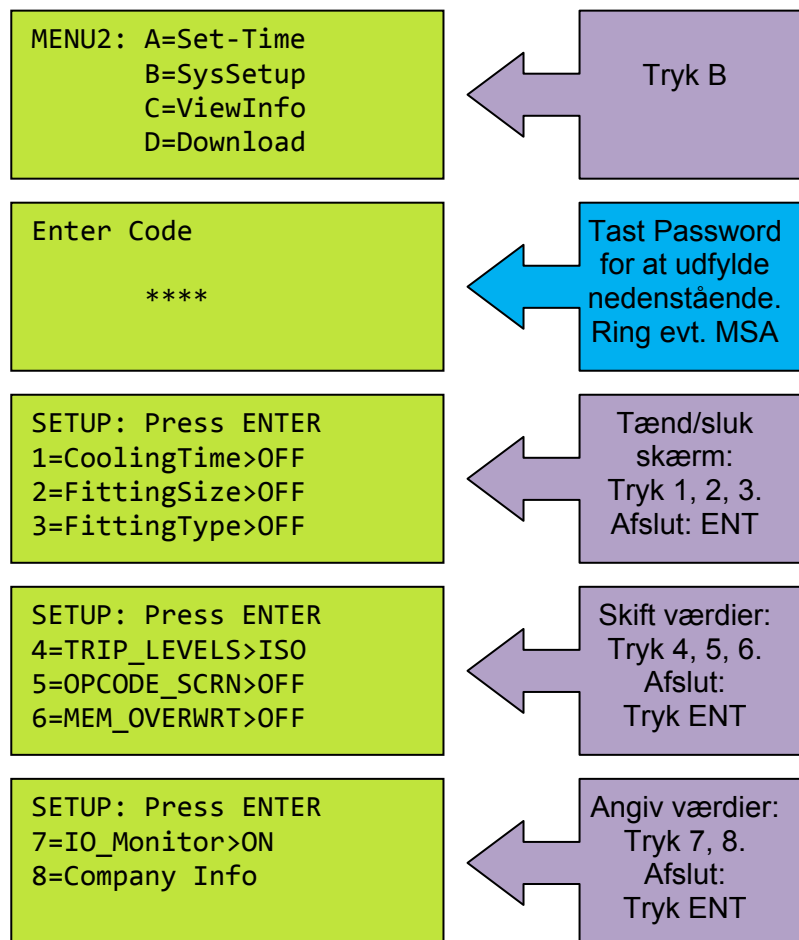
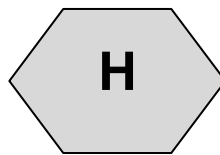
Indtast tid i 24-timers format.

F.eks. 08:00 AM = 08:00

08:00 PM = 20:00

Tryk på ENT - knappen for at acceptere.





### Systemopsætning:

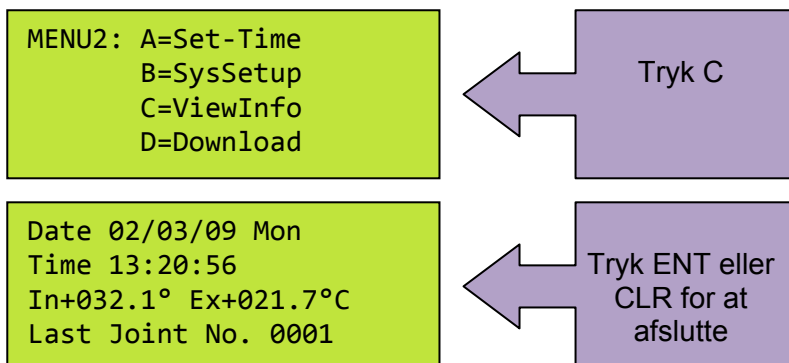
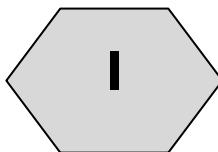
Visse funktioner kan aktiveres eller deaktiveres med denne systemopsætnings menu. Følgende punkter er beskrevet nedenfor:

1. Cooling Time – hvis aktiveret, vil maskinen bede om indtastning af fittings køletid for svejseproceduren. Denne oplysning vil blive gemt i hukommelsen, og maskinen vil starte nedtælling efter svejsningen er afsluttet
2. Fitting Size – hvis aktiveret, vil maskinen bede om indtastning af fittings størrelse for svejseproceduren. Denne oplysning vil blive gemt i hukommelsen
3. Fitting Type – hvis aktiveret, vil maskinen bede om indtastning af fittings type for svejseproceduren. Denne oplysning vil blive gemt i hukommelsen
4. Trip Levels – til MSA internt brug, ændre venligst **IKKE** denne værdi.

5. Operator Code – hvis aktiveret, vil maskinen bede om indtastning af operatørens navn, kode, ID osv. Denne 6-cifrede alfanumeriske kode gemmes i hukommelsen..
6. Memory Overwrite – hvis aktiveret, vil maskinen automatisk slette og overskrive de ældste svejseoplysninger, når hukommelsen er fuld. Hvis deaktiveret, vil den ikke tillade gennemførelse af svejsninger, når hukommelsen er fuld.
7. IO Monitor – til MSA internt brug, ændre venligst **IKKE** denne værdi.
8. Company Info – giver mulighed for indtastning af firmanavn og telefonnummer.

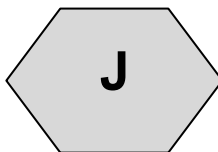
Standardindstillingerne er:

1. CoolingTime = OFF
2. FittingSize = OFF
3. FittingType = OFF
4. Trip\_Level = ISO
5. OPCODE\_SCRN = OFF
6. MEM\_OVERWRT = ON
7. IO\_Monitor = ON

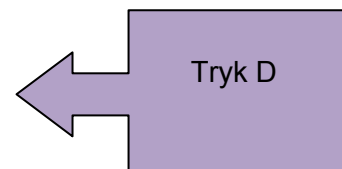
Vis information:

Denne menu indeholder følgende oplysninger (du kan ikke redigere fra denne menu):

- **Dato:** 02/02/09 (i formatet dd / mm / åå)
- **Dag:** Man (dvs. mandag)
- **Tid:** 13:20:56 (24 timer formatet tt: mm: ss)
- **Intern temperatur:** +32,1°C (temperatur i enheden)
- **Ekstern temperatur:** +21.7°C (temperatur i omgivelse)
- **Seneste svejsenummer:** 0001 (Antal af svejsninger udført af enheden)



```
MENU2: A=Set-Time  
        B=SysSetup  
        C=ViewInfo  
        D=Download
```



```
DATA DOWNLOAD:  
Settings:19200,N,8,1  
Last :    123 Joints  
CLR=Exit ENT=Print
```

#### Download:

Fra denne menu kan du overføre svejseoplysninger til pc.  
Dine computerindstillinger for serielle COM-porte bør være:

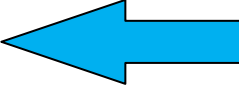
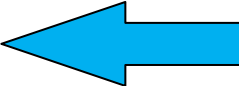
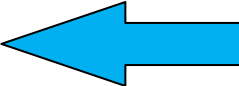
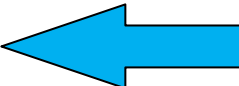
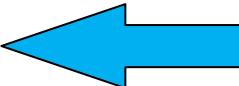
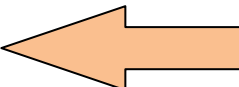
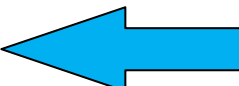
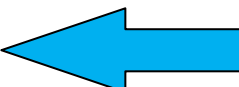

- **Baud:** 19200
- **Paritet:** Ingen
- **Data:** 8 bits
- **Stop:** 1 bit

Indtast antallet af svejsninger der skal udskrives, f.eks. 123 vil udskrive de sidste 123 svejsninger fra det samlede antal svejsninger, maskinen har gennemført.

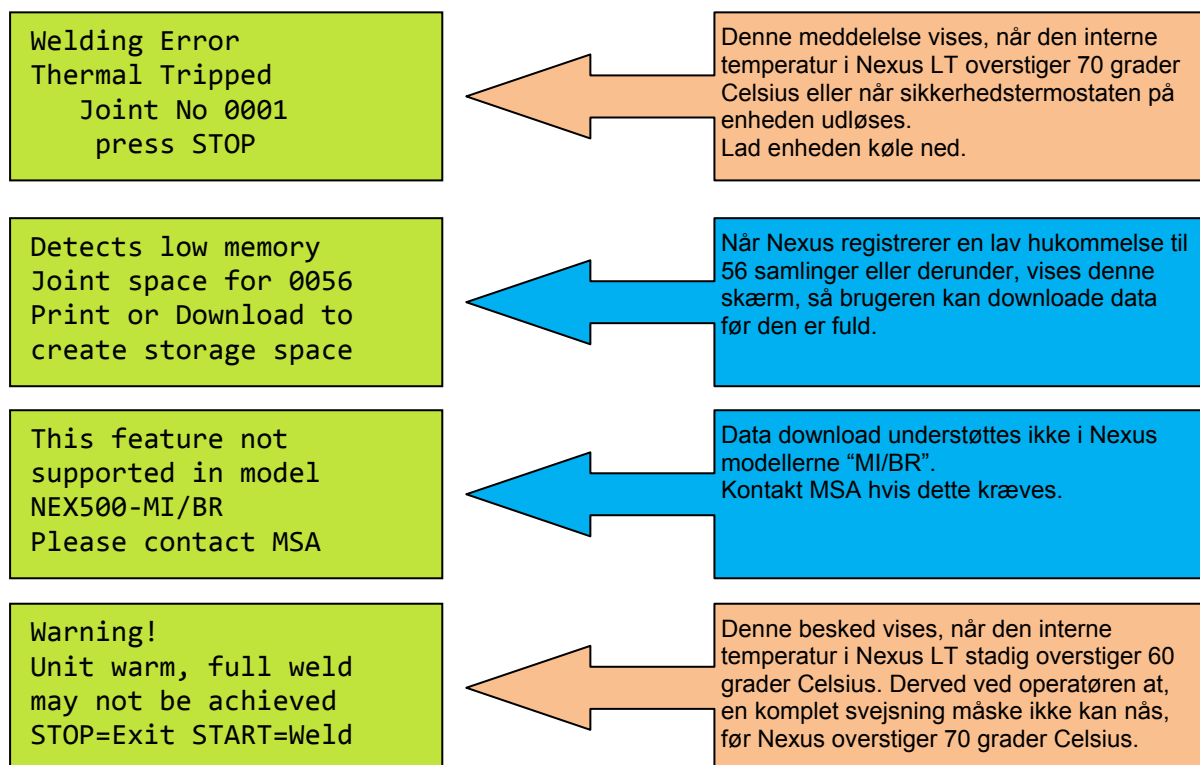
Tryk på tasten CLR for at afslutte.

Tryk på tasten ENT for at udskrive (Download).

## 8.0 Ekstra skærme

<p>Please wait... ECU in cooling mode Time remaining 12m 36s</p>		<p>Enheden er ved at nedkøle – køletiden nedtælles ved countdown efter en svejsning. Tryk på On / Off for at lukke denne skærm.</p>
<p>MEMORY FULL Joint 1234(12/05/06) Joint 5678(12/06/06) Delete? 1=Yes   2=No</p>		<p>Dette skærbillede vises, når hukommelsen er fuld. Trykkes på 1 slettes det ældste indhold efter accept på skærmen. Tryk 2 for at afslutte</p>
<p>Requires Calibration  Last Calibrated on dd/mm/yy</p>		<p>Dette er KUN et serviceskærbillede for at minde om, at enheden kræver kalibrering hver 12. måned i henhold til ISO / ECE-standarder. Det påvirker IKKE kvaliteten af selve svejsningen</p>
<p>Battery Low! replace with CR1225 and contact MSA for new RTC code</p>		<p>Dette skærbillede vises, når batteriet i real-time uret (RTC)skal udskiftes. Skaf ny RTC kode fra leverandøren for at genindstille uret.</p>
<p>BadgeNo :MSA123 Skill :Automatic Expiry :Jun 2009 Company :MS</p>		<p>Nexus model "TO" benytter operatørskiltet til at tillade en svejseproces, afhængigt af brugerens evner, som er defineret i en 30-cifret stregkode. Dette for sporbarhed. Kontakt MSA for yderligere detaljer.</p>
<p>Error! Invalid Badge The operator badge is expired,can not proceed further</p>		<p>Denne fejlskærm vedrører Nexus model "TO", når operatørskiltet er udløbet/ugyldigt. Kontakt MSA for yderligere detaljer.</p>
<p>Enter Code  ****</p>		<p>Denne skærm vises, når enheden kræver et password..</p>
<p>Scan Pipe1 Tracecode  CLR=Skip</p>		<p>Nexus model "TR/TO" kræver scanninger af Pipe1 og Pipe 2 stregkoder for sporbarhed. Dette er en 40-cifret stregkode. Kontakt MSA for yderligere detaljer. Tryk CLR for at gå tilbage.</p>
<p>Scan Fitting Trace  CLR=Skip</p>		<p>Nexus model "TR/TO" kræver scanninger af Fitting's stregkoder for sporbarhed. Dette er en 26-cifret stregkode. Kontakt MSA for yderligere detaljer. Tryk CLR for at gå tilbage.</p>

<p>Warning! Unit is very hot allow it to cool Please weld later</p>		<p>Denne meddelelse vises, når den interne temperatur i Nexus LT overstiger 70 grader Celsius eller når sikkerhedstermostaten på enheden udløses. Lad enheden køle ned.</p>
<p>invalid code</p>		<p>Visse setup koder fra MSA kontrollerer for gyldighed af serienummer og dato. Skaf venligst en ny kode fra MSA og anvend den indenfor en 7-dages gyldighedsperiode.</p>
<p>This Feature not supported in model NEX500-MI/DR Please contact MSA</p>		<p>Nexus modellerne "MI/DR" understøtter ikke brug af strekkodefunktioner. Kontakt MSA hvis disse funktioner er påkrævet.</p>
<p>MEMORY FULL !WILL NOT SAVE WELD! CLR=Clear Memory ENT=Continue Weld</p>		<p>Dette skærmbillede vises, når MEM_OVERWRT=OFF i Systems Setup fra MENU 2. Svejsning er mulig, men vil ikke gemme svejseoplysningerne i hukommelsen.</p>
<p>Welding Error Cycle Reset Joint No 0001 press STOP</p>		<p>Operatøren afbrød svejsecyklus ved at trykke på STOP-tasten.</p>
<p>Welding Error Output Voltage Fault Joint No 0001 press STOP</p>		<p>Forkert udgangsspænding. Check at indgangsspændingen er indenfor specifikation under svejsning. Check at den korrekte tilslutning 4.0mm eller 4.7mm anvendes. Prøv en anden tilslutning. Kontakt evt. MSA</p>
<p>Welding Error Fitting Shorted Joint No 0001 press STOP</p>		<p>Check at indgangsspændingen er indenfor specifikation under svejsning. Prøv en anden tilslutning. Kontakt MSA hvis problemet stadig fortsætter.</p>
<p>Welding Error Fitting Opened Joint No 0001 press STOP</p>		<p>Check at indgangsspændingen er indenfor specifikation under svejsning. Check at den korrekte tilslutning 4.0mm eller 4.7mm anvendes. Prøv en anden tilslutning. Check at kabler ikke er beskadiget.</p>
<p>Welding Error Input Voltage Fault Joint No 0001 press STOP</p>		<p>Check at indgangsspændingen er indenfor specifikation under svejsning. Kontakt MSA hvis problemet stadig fortsætter.</p>



## 9.0 Vedligeholdelse

### 9.1 Reservedele

Reservedele til enheden omfatter:

Varenummer	Beskrivelse	Mængde
Acc. til Model	Håndbog	1
6610-0064	IP68 støvhætte til strekcode læser stik	1
6610-0063	IP68 støvhætte til strekcode læser stik på baseenhed	1
FL2001-4.0-4.7A	Fittings tilslutning overgang 4.0 - 4.7mm	1 par
FL2001-4.7-4.0A	Fittings tilslutning overgang 4.7 - 4.0mm	1 par

### 9.2 Test

Funktionsprøver (simulerer kortslutning og maks. belastningsforhold) er mulige ved brug af forskellige belastninger (kontakt MSA for yderligere information).

#### **PAT Test:**

Health and Safety Executive (HSE) har konstateret, at en fjerdedel af indberetningspligtige elektriske ulykker skyldes defekte bærbare apparater. Der er behov for at efterse og afprøve sådanne apparater, med henblik på at reducere antallet af ulykker. NEXUS 500-LT serien er klassificeret som klasse 2, derfor er den eneste test der kan udføres på enheden en isoleringstest.

**ADVARSEL! Udfør ikke FLASH TEST.**

### 9.3 Service

Det anbefales, at enheden er kalibreret mindst en gang om året (krav hvis maskinen anvendes til svejsning af gasledninger).

MSA tilbyder en fuldstændig after-sales service med reparation og vedligeholdelse af NEXUS elektrosvejsemaskiner. Maskinen kan omprogrammeres til nye arbejdsgange eller opgraderet til også at omfatte brug af de nyeste automatiske kontrolsystemer.

Maskiner, der sendes retur for service, skal være tydeligt mærket med mistanke om fejl og / eller ønsket service, samt navn på kontaktperson, adresse, telefon- og faxnumre, og nærmere oplysninger om returadresse. Alt udstyr skal sendes til vores salgs- og serviceafdeling på nedenstående adresse

#### **Gavatec I/S**

Køgevej 204, 4000 Roskilde  
Tlf.: 70 27 27 15, Fax : 46 75 46 52  
Email. info@gavatec.dk



## 10.0 Appendiks et – Modeller og tilbehør

### 10.1 NEXUS Modeller

Modeller	Driftsmåder / Funktioner (110 eller 220/240V Input)
NEX510-MI-LT*	Manual Input (39.5V fast & 8 til 48V variabel)
NEX510-BR-LT*	Manual Input (39.5V fast & 8 til 48V variabel) Stregkodelæsning (ISO TR 13950) Inc. CCD Scanner (NEX7100-01-000)
NEX510-DR-LT*	Manual Input (39.5V fast & 8 til 48V variabel) Data indsamling (svejseoplysninger)
NEX510-BD-LT*	Manual Input (39.5V fast & 8 til 48V variabel) Stregkodelæsning (ISO TR 13950) Dataindsamling (svejseoplysninger) Inc. CCD Scanner (NEX7100-01-000)
NEX520-TR-LT*	Manual Input (39.5V fast & 8 til 48V variabel) Stregkodelæsning (ISO TR 13950) Sporbar stregkodelæsning Dataindsamling (sporbarhed & svejseoplysninger) Inc. CCD Scanner (NEX7100-01-000)
NEX520-TO-LT*	Manual Input (39.5V fast & 8 til 48V variabel) Stregkodelæsning (ISO TR 13950) Sporbar stregkodelæsning Operatør skilt/stregkodelæser Dataindsamling (sporbarhed & svejseoplysninger) Inc. CCD Scanner (NEX7100-01-000)

\* Tilføj '-H' for control med håndholdt enhed

\* Tilføj 'X' for LTX enhed (LTX enheden kan klare et højere strømtræk for større fittings).

### 10.2 Tilbehør

Varenummer	Beskrivelse
NEX7100*	CCD stregkodescanner (Gun Type)
DataSoft 3.*	PC interface software & adapterledning (Dataindsamling – sporbarhed & svejseoplysninger)

Spørg Gavatec I/S om følgende tilbehør:

- Transport kasse plast eller aluminium
- Stregkodelæser som pen eller håndscanner
- Belastningsenhed og udstyr til afprøvning af maskinerne
- Selv-kalibreringstest af maskine/procedure ved hjælp af stregkode-scanner.