



ELEKTROFÜZYON KAYNAK MAKİNASI / ELECTROFUSION WELDING MACHINE KULLANIM KILAVUZU / USER GUIDE



DEĞERLİ MÜŞTERİMİZ / DEAR CUSTOMERS;

- Makinemizi tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz. Makinemizin beklentilerinizi karşılayacağına inanıyor; her türlü görüş ve önerileriniz için, iletişim bilgilerimizi kullanarak bizimle irtibata geçmenizi temenni ediyoruz.
- Elektrofüzyon Kaynak Makinesi, AC akım çıkışı olan bir makinedir. Yalnızca elektrofüzyon yöntemi ile polietilen ve polipropilenden üretilen mamül boru ek parçaları kaynağında kullanılır; tüm marka elektrikli fittinglerin kaynatılmasında kullanılabilir.
- Elektrofüzyon Kaynak Makinesinin amacı dışında kullanımı kesinlikle yasaktır. Gerekli kaynak yapma bilgi ve tecrübesine sahip personel tarafından kullanılmalıdır.
- Elektrofüzyon Kaynak Makinesini kullanmadan önce Kullanım Kılavuzunu dikkatle okumanız; gerekli tüm güvenlik önlemlerini alarak kaynak operasyonuna başlamanız gerekmektedir.
- **Makinemizi iyi günlerde kullanmanızı dileriz.**
- Thanks for preferring our machine. We hope that our machine will meet your expectations and we would like you to contact us using our contact information for all your opinions and suggestions.
- Electrofusion Welding Machine is a machine which has AC current output. It is used only in the welding of manufactured pipe fittings made of polyethylene and polypropylene by electrofusion method; It also can be used for boiling all brand electric fittings.
- It is strictly forbidden to use the Electrofusion Welding Machine except for its purpose. It must be used by personnel who has required knowledge and experience about welding. The machine should not be used outside the diameters specified in its model.
- Please read user guide carefully before using the Electrofusion Welding Machine and you need to start the welding operation taking all necessary safety precautions.
- **We wish you to use our machine on good days.**

GÜVENLİK KURALLARI / SAFETY RULES

• **MAKİNEİN GÖVDESİNE YA DA KULPUNA DOKUNDUĞUNUZDA ELEKTRİK ÇARPIYORSA ELEKTRİK HATTINIZDA TOPRAKLAMA YOKTUR. BU DURUMDA MAKİNEYİ KULLANMAYINIZ, TOPRAKLAMA HATTINI ELEKTRİKÇİNİZE KONTROL ETTİRİNİZ.**

- Yanabilir yüzeyler üzerine makineyi kurmayınız veya bu yüzeyler üzerinde işlem yapmayınız.
- Makineyi ve barkod okuyucuyu, su, sıvı ve kimyasallardan uzak tutunuz. Suya daldırmayınız, üzerine su püskürtmeyiniz. Makinenizi ASLA SU İLE TEMAS ETTİRMEYİNİZ VE NEMLİ ORTAMLARDA BIRAKMAYINIZ.
- Makinenizi ateş ve sıcak ile direk temas ettirmeyiniz.
- Elektrik akımına maruz kalmak ölümcül şoklara veya ciddi yanıklara sebep olabilir.
- Güç anahtarı açık pozisyonda iken giriş ve çıkış devrelerinde elektrik akımı mevcuttur.
- Topraklama hattının doğru bağlandığından ve herhangi bir kaçak olmadığından emin olunuz. Şebekenizin girişinde KAÇAK AKIM RÖLESİ bulunduğundan emin olunuz.
- Makinenizi yetkisiz ve bilinçsiz kişilerin kullanmasından koruyunuz.
- Makinenizi kullanırken ıslanmış olmadığınızdan emin olunuz.
- Bağlantıları kontrol ederken çıplak kablo olup olmadığından emin olunuz. Çıplak kablolar dokunmayınız.
- Hasarlı çıkış kablosu kullanmayınız ve derhal yenisi ile değiştiriniz.
- Makine, verimli kullanılabilmesi için her yıl bakıma gönderilmelidir.
- Bakım veya Servis sırasında üretici firma tarafından önerilen ekipmanları kullanınız.
- Çıkış kablosunu vücudunuzu sarmasını engelleyecek şekilde kullanınız.
- Uzun süre devam eden makine gürültüsü işitmede zorluk çekilmesine sebep olabilir; uygun kulak tıkacı kullanınız.
- Makine içinde elektrik elektronik kart olduğu için yetkili servis haricinde makineyi hiçbir şekilde açmayın.
- Manyetik alan kalp atış düzenleme cihazını etkileyebilir; bu cihazı kullanan kişiler makineden uzak tutulmalıdır. Bu cihazı kullanan kişiler, kaynak makinesini kullanmadan önce doktora danışmalıdır.
- Yüksek frekans radyo, bilgisayar, televizyon veya iletişim araçlarında parazitlenmeye yol açabilir; bu gibi durumlarda yetkili bir elektrik operatörüne danışınız. Kullanıcı makineyi yerleştirirken bu gibi parazitlenmeye yol açabilecek güç kaynaklarına karşı tedbir almakla yükümlüdür.
- Makineyi kablосundan çekerek taşımayınız, kabloyu çekerek prizden çıkartmayınız, tüm kabloları ısıdan, yağdan ve kesici, sivri yüzeylerden koruyunuz.
- Ara kablosu olarak 3x2,5mm kesitli kablo kullanınız, ARA KABLOSUNUN 25 METREYİ GEÇMEMESİNİ SAĞLAYINIZ.
- Makineyi satın alan kişi ve kurumlar yukarıdaki şartları kabul etmiş sayılacaklardır. Yukarıda sayılan sebeplerden dolayı oluşabilecek tüm hasarlar, maddi kayıplar manevi kayıplar, can kayıplarından firmamız ve firma çalışanlarımız sorumlu değildir.

• **IF THE ELECTRIC SHOCKED WHEN YOU TOUCH THE BODY OR HANDLE OF THE MACHINE, THERE IS NO GROUNDING ON YOUR ELECTRIC LINE. HAVE YOUR ELECTRICIAN CHECK THE GROUNDING LINE. NEVER USE YOUR MACHINE IN NON-GROUNDED INSTALLATIONS.**

- Do not install this machine on inflammable surfaces or do not run machine on these surfaces.
- Keep machine and barcode reader away from water, liquid and chemicals. Do not plunge into water or do not spray water on it. NEVER EXPERIENCE YOUR MACHINE WITH WATER OR LEAVE IT IN HUMID ENVIRONMENTS.
- Do not bring your machine into direct contact with fire and heat.
- Exposure to electrical current can cause fatal shocks or serious burns.
- When the power switch is in the open position electrical current is available at the input and output circuits.
- Make sure the grounding line is connected correctly and there is no leakage. Make sure that there is a LEAKAGE CURRENT RELAY at the input of your network.
- Protect your machine from unauthorized and unauthorized use.
- Make sure you are not wet while using your machine.
- When checking connections, make sure that there isn't any bare cable. Do not touch bare cables.
- Do not use a damaged lead wire and replace it immediately with a new one.
- The machine should be sent for maintenance every year to ensure efficient use.
- Use the equipment recommended by the manufacturer during maintenance or service.
- Use the lead wire preventing it from wrapping your body.
- Long-lasting machine noise can cause difficulty in; use proper earplugs.
- Do not open the machine, except for authorized service, since there is electricity, electronic card inside the machine.
- The magnetic field can affect the pacemaker; people using this device should be kept away from the machine. Persons using this device should consult a doctor before using the welding machine.
- High frequency cause interference in radio, computer, television or communication media; in such cases consult an electricity operator. The user is obliged to take precautions against sources of power that may cause such interference when placing the machine.
- Do not carry the machine by pulling it's cable, do not remove from the socket by pulling the cable, protect all cables from heat, oil and cutter, sharp surfaces.
- Use 3x2.5mm sectioned cable as extension cable, MAKE SURE THAT THE EXTENSION CABLE DOES NOT EXCEED 25 METERS.
- Persons and institutions purchasing the machine will be deemed to have accepted the above conditions. Our company and its employees are not responsible for any damages, material losses, moral losses and loss of life that may occur due to the reasons listed above.

MAKİNENİN KURULUMU VE ÇALIŞTIRILMASI / INSTALLATION AND RUNNING OF MACHINE

KURULUM TAVSİYELERİ

- Makinenin verimli çalışabilmesi için kendisini rahat soğutabileceği bir yere konulmalıdır. Bu sebeple makinenin çalışacağı yerde, hava sirkülasyonunu zorlaştıracak herhangi bir engel olmamalıdır. Elektrofüzyon kaynak makinesi direkt ısıya maruz kalmamalıdır.
- Elektrofüzyon kaynak makinesi düşmeyecek ve devrilmeyecek şekilde sağlam bir zemine yerleştirilmelidir.
- Isı deneyleri ortam sıcaklığında yapılmış olup, çalışma faktörü simülasyon ile -15+60°C'ye göre ayarlanmıştır; dikkate alınız.
- Rüzgarlı ve yağmurlu durumlarda açık alanlarda kaynak yapmayınız. Şayet kaynak yapmak zorunlu ise elektrofüzyon kaynak makinesini ve kaynak bölgesini koruyucu bir muhafaza içerisine alınız.

ŞEBEKE BAĞLANTISI

- Elektrofüzyon Kaynak Makinesi 1faz **220 VAC** 50-60 Hz besleme geriliminde çalışır. Bağlantı yapılacak prizde ilgili standartlara uygun topraklama hattı bulunmalıdır. Toprak hattı bulunmayan bağlantılarda makine kesinlikle çalıştırılmamalıdır.
- **3 fazlı şebekelerde kesinlikle kullanılmamalıdır.** 3 fazlı şebekelerde kullanılması sonucunda doğabilecek sorunlar garanti kapsamı dışındadır. Makinenin bağlandığı şebeke 32A sigorta ile korunmalıdır.

JENERATÖR BAĞLANTISI

- Elektrofüzyon Kaynak Makinesi 1faz 220 VAC 50-60 Hz besleme gerilimi sağlayan jeneratörle çalışır. Jeneratörünüzün ne kadar güç üretmesi gerektiğini Teknik Özellikler Tablosundan kontrol ediniz.

GÜÇ KABLOSU

- Power kablosu makine akım değerleri referans alınarak belirlenmiştir. Güç kablosunun uzunluğunu artırmak için yalnızca aşağıda belirtilen özelliklere sahip olan uzatma kablolarını kullanınız:
 - * 20 metreye kadar: 3x1,5 mm² (2,5 mm² önerilir) H07RN-F Tipi
 - * 20-25 metre arası: 3x2,5 mm² (4 mm² önerilir) H07RN-F Tipi

KULLANDIĞINIZ BESLEME HATTININ MUTLAKA TOPRAKLAMA HATTI OLMASINI SAĞLAYINIZ.

ÇIKIŞ SOKETLERİ VE ÇIKIŞ KABLOSU

- **DİKKAT:** Çıkış kablosunun gevşek bağlanması ve sıkıştırılmaması kabloların aşırı ısınmasına ve kablolarda tahribata sebep olur. Kaynak yaptığınız fittinge uygun soket kullanınız, birleşimin sıkıca yapıldığından emin olunuz. Yanmış veya kullanıma uygun olmayan soket ve soket adaptörlerini kullanmayınız.

ADVICES FOR INSTALLATION

- It must be put in a place where it can cool itself comfortably so that the machine can work efficiently, it. For this reason, there should not be any obstacles which will make air circulation difficult in the place where the machine will work. The electrofusion welding machine should not be exposed to direct heat.
- The electrofusion welding machine should be placed on a sturdy floor so that it will not fall and can not fall over.
- Heat tests were carried out at ambient temperature and the operating factor was set to - 15 + 60 °C by simulation; take into account.
- Do not weld in open areas during windy and rainy weather. If it is necessary to weld, you should place the electrofusion welding machine and welding area in protective housing.

NETWORK CONNECTION

- Electrofusion Welding Machine works at 1 phase **220 VAC** 50-60 Hz supply voltage. The socket which will be connected must have a grounding line in accordance with the relevant standards. The machine must not be run on any connections without grounding lines.
- **It should never be used in 3-phase networks.** Problems that may arise as a result of using in 3-phase networks are not covered by warranty. The machine's network must be protected by a 32A insurance.

GENERATOR CONNECTION

- Electrofusion Welding Machine works with the generator which provides 1 phase 220 VAC 50-60 Hz supply voltage. Check how much power your generator should generate from the Technical Specifications Table.

POWER CABLE

- The power cable is determined by reference to the machine current values. To increase the length of the power cable, only use extension cables with the following characteristics:
 - * Up to 20 meters: 3x1.5 mm² (2.5 mm² recommended) H07RN-F Type
 - * Between 20-25 meters: 3x2.5 mm² (4 mm² recommended) H07RN-F Type

MAKE SURE SUPPLY NETWORK THAT YOU USE HAS A GROUNDING NETWORK.

OUTPUT SOCKETS AND LEAD WIRES

- **CAUTION:** Loose connection and uncompression of the lead wire can cause overheating of the cables and damage to the cables. Use the appropriate socket for the fitting you welded, make sure the joint is tight. Do not use sockets or socket adapters that are burnt or not suitable for use.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART AKSESUARLAR (SAPLI MODELLER)/ TECNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES (HANDLE MODELS)

	FWE200	FWE 315	FWE 630	FWE 1200	FWE 1600
FİTİNG ÇAPI / FITTING DIAMETER	20-120 mm	20-315 mm	20-630 mm	20-1200 mm	20-1600 mm
ŞEBEKE GERİLİMİ / NETWORK VOLTAGE	220V/1~	220V/1~	220V/1~	220V/1~	220V/1~
JENERATÖR GÜCÜ / POWER OF JENERATOR	4,5 KVA	7,5 KVA	7,5 KVA	8 KVA	8 KVA
MAX PRİMER AKIM / MAX PRIMARY CURRENT	10 A	16 A	25 A	25 A	25 A
VOLTAJ AYAR SAHASI / VOLTAGE SETTING FIELD	8-42 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V
AKIM AYAR SAHASI / CURRENT SETTING FIELD	0-30 A	0-60 A	0-80 A	0-100 A	0-120 A
KORUMA SINIFI / PROTECTION CLASS	IP54	IP54	IP54	IP54	IP54
BOYUTLAR / DIMENSIONS (mm)	220 x 270 x 330	320 x 275 x 225	320 x 275 x 225	320 x 275 x 225	320 x 275 x 225

**UYARI! MİNİ MODELLERDE USB FLASH BELLEK GİRİŞİ AYNI ZAMANDA BARKOD OKUYUCU GİRİŞİDİR. /
WARNING! IN MINI MODELS, THE USB FLASH MEMORY INPUT IS ALSO THE BARCODE READER INPUT.**



STANDART AKSESUARLAR

ÇIKIŞ KABLOSU: 10mmx3m
POWER KABLOSU: 3mmx2,5m
BARKOD OKUYUCU VE KILIFI
2 ADET OPERATÖR KARTI VE KILIFI
İŞARETLEME KALEMİ
ŞERİT METRE
TAŞIMA KASASI

STANDARD ACCESSORIES

LEAD WIRE: 10mmx3m
POWER WIRELESS: 3mmx2,5m
BARCODE READER AND COVER
2 PIECE OPERATOR CARDS AND CASE
MARKING PEN
TAPE MEASURE
TRANSPORTATION WOODEN CASE

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART AKSESUARLAR (ÇANTALI MODELLER)/ TECNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES (WITH BAG MODELS)

	FWES200	FWES315	FWES630	FWES1200	FWES1600
FİTİNG ÇAPI / FITTING DIAMETER	20-160 mm	20-315 mm	20-630 mm	20-1200 mm	20-1600 mm
ŞEBEKE GERİLİMİ / NETWORK VOLTAGE	220V/1~	220V/1~	220V/1~	220V/1~	220V/1~
JENERATÖR GÜCÜ / POWER OF JENERATOR	4,5 KVA	7,5 KVA	7,5 KVA	8 KVA	8 KVA
MAX PRİMER AKIM / MAX PRIMARY CURRENT	10 A	16 A	25 A	25 A	25 A
VOLTAJ AYAR SAHASI / VOLTAGE SETTING FIELD	8-42 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V	8-48 V
AKIM AYAR SAHASI / CURRENT SETTING FIELD	0-30 A	0-60 A	0-80 A	0-100 A	0-120 A
KORUMA SINIFI / PROTECTION CLASS	IP64	IP64	IP64	IP64	IP64
BOYUTLAR / DIMENSIONS (mm)	530 x 400 x 180	530 x 400 x 180	530 x 400 x 180	530 x 400 x 180	530 x 400 x 180

**UYARI! MİNİ MODELLERDE USB FLASH BELLEK GİRİŞİ AYNİ ZAMANDA BARKOD OKUYUCU GİRİŞİDİR. /
WARNING! IN MINI MODELS, THE USB FLASH MEMORY INPUT IS ALSO THE BARCODE READER INPUT.**

**TAŞIMA ÇANTASI /
TRANSPORTATION BAG** (1)

**AÇMA KAPAMA ANAHTARI /
ON / OFF SWITCH** (2)

**TERMİK SİGORTA /
THERMAL INSURANCE** (3)

**KONTROL PANELİ /
CONTROL BOARD** (4)

**ÇIKIŞ SOKETLERİ /
OUTPUT SOCKETS** (5)

**BARKOD OKUYUCU /
BARCODE READER** (6)

STANDART AKSESUARLAR

ÇIKIŞ KABLOSU: 10mmx3m

POWER KABLOSU: 3mmx2,5m

BARKOD OKUYUCU VE KILIFI

2 ADET OPERATÖR KARTI VE KILIFI

İŞARETLEME KALEMİ

ŞERİT METRE

TAŞIMA KASASI

STANDARD ACCESSORIES

LEAD WIRE: 10mmx3m

POWER WIRELESS: 3mmx2,5m

BARCODE READER AND COVER

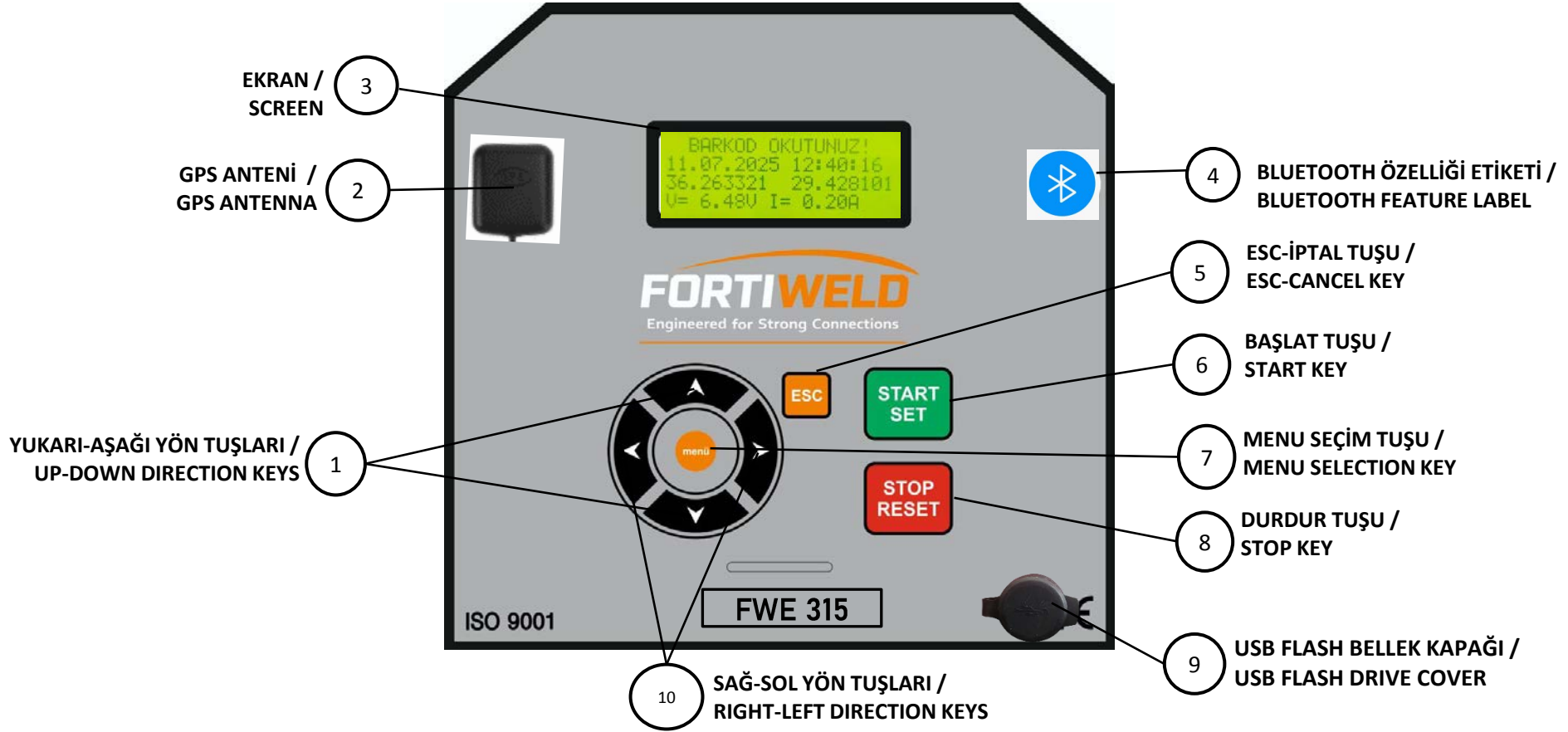
2 PIECE OPERATOR CARDS AND CASE

MARKING PEN

TAPE MEASURE

TRANSPORTATION WOODEN CASE

KONTROL PANELİ / CONTROL BOARD



MENÜ EKRAN SEÇİMLERİ:

- BARKOD OKUTULARAK KAYNAK (SAYFA 7)
- VOLTAJ VE KAYNAK SÜRESİNİ EL İLE GİREREK (MANUEL) KAYNAK (SAYFA 7)
- BARKOD NUMARALARI EL İLE GİREREK KAYNAK (SAYFA 7)
- ELEKTRİK KESİNTİSİ (SAYFA 7)
- KAYNAK RAPORU ALMA (SAYFA 8)
- OPERATÖR MODU (SAYFA 8)
- DİL SEÇİMİ (SAYFA 8)
- GPS KULLANIMI (KONUM BİLGİSİ) (SAYFA 9)
- BLUETOOTH KULLANIMI (CEP TELEFONUNDAN BARKOD OKUTMA) (SAYFA 9)

MENU SCREEN SELECTIONS:

- WELDING BY SCANNING BARCODE (PAGE 7)
- WELDING BY MANUALLY ENTERING VOLTAGE AND WELDING TIME (PAGE 7)
- WELDING BY MANUALLY ENTERING BARCODE NUMBERS (PAGE 7)
- POWER FAILURE (PAGE 7)
- OBTAINING A WELDING REPORT (PAGE 8)
- OPERATOR MODE (PAGE 8)
- LANGUAGE SELECTION (PAGE 8)
- GPS USE (LOCATION INFORMATION) (PAGE 9)
- BLUETOOTH USE (READING A BARCODE FROM A MOBILE PHONE) (PAGE 9)

ELEKTROFÜZYON KAYNAĞININ YAPILMASI / ELECTROFUSION WELDING

- Verimli bir kaynak için kaynatılacak bölgeyi, fitting ve borunun birleştirilmesi ile ilgili kurallara uyarak hazırlayınız.
- Gerekli **güvenlik önlemlerini** alınız.
- Kaynatılacak **fittinge çıkış soketlerini** takınız.
- Makinenin ön panelinde yer alan **on-off düğmesini 1 konumuna** alınız.

BARKOD OKUTULARAK KAYNAK

- Makine ilk açıldığında BARKODU OKUTUNUZ yöntemi seçilmek üzere programlanmıştır.
- Barkod okuyucunun takılı olduğundan emin olun.
- "BARKOD OKUTUNUZ" ifadesini gördükten sonra barkod okuyucu ile fitting üzerinde bulunan barkodu okutunuz. Fitting voltajı, süre, marka, çap, soğutma süresi, direnç değeri, fitting türü bilgileri ekrana gelecektir.
- Fitting bilgileri ekrana gelince BAŞLAT Tuşuna Basarak kaynağı başlatınız.
- Ekranda ISINİYOR yazısı görünecektir ve süre geri sayma sayacı geri saymaya başlayacaktır.
- **Kaynak süresi sonunda makine kaynağı otomatik bitirecektir ve soğuma süresi sayacı geri saymaya başlayacaktır; STOP butonuna basmanıza gerek yoktur.**

KAYNAK VERİLERİ EL İLE GİRİLEREK (MANUEL) KAYNAK

- Makine ilk açıldığında BARKODU OKUTUNUZ yöntemi seçilmek üzere programlanmıştır. Bunu değiştirmek için MENÜ tuşuna basınız. Ok işareti MANUEL GİRİŞ satırında iken MENÜ tuşuna basınız.
- Açılan ekranda, "MANUEL GİRİŞ" ifadesini gördükten sonra Fitting üzerinde bulunan Voltaj ve Kaynak Süresi bilgilerini (gireceğiniz basamağın altında alt çizgi olduğunu gördükten sonra) aşağı/yukarı yön tuşları ile artırarak/azaltarak giriniz. Sağ yön tuşu ile bir sonraki numaraya geçiniz. Hatalı yazımlarda sol yön tuşu ile bir önceki numaraya geçiniz.

- Tüm Kaynak Verilerini doğru girdiğinizden emin olduktan sonra START Tuşuna basarak kaynağı başlatınız.
- Son yaptığınız kaynağa ait bilgiler (voltaj ve süre) hafızada kalacaktır.
- Ekranda ISINİYOR yazısı görünecektir ve süre geri sayma sayacı geri saymaya başlayacaktır.

- **Kaynak süresi sonunda makine kaynağı otomatik bitirecektir ve soğuma süresi sayacı geri saymaya başlayacaktır; STOP butonuna basmanıza gerek yoktur.**

BARKOD NUMARALARI EL İLE GİRİLEREK KAYNAK

- Makine ilk açıldığında BARKODU OKUTUNUZ yöntemi seçilmek üzere programlanmıştır. Bunu değiştirmek için MENÜ tuşuna basınız. Ok işareti BARKOD GİRİŞ satırında iken MENÜ tuşuna basınız.
- Açılan ekranda, barkod numarasını gireceğiniz basamaklar 0 olarak tanımlanmıştır. Barkod numarasını gireceğiniz basamağın altında alt çizgi olduğunu gördükten sonra fitting üzerinde bulunan barkod numaralarını aşağı/yukarı yön tuşları ile artırarak/azaltarak giriniz. Sağ yön tuşu ile bir sonraki numaraya geçiniz. Hatalı yazımlarda sol yön tuşu ile bir önceki numaraya geçiniz.
- Tüm Barkod Numaralarını doğru girdiğinizden emin olduktan sonra START Tuşuna basınız.
- Ekranda ISINİYOR yazısı görünecektir ve süre geri sayma sayacı geri saymaya başlayacaktır.
- **Kaynak süresi sonunda makine kaynağı otomatik bitirecektir ve soğuma süresi sayacı geri saymaya başlayacaktır; STOP butonuna basmanıza gerek yoktur.**

ELEKTRİK KESİNTİSİ

- Makinemiz elektrik kesintisi olduğunda kalan kaynak süresini ekranda göstermektedir.
- Kalan süreyi görebilmek için MENÜ tuşuna basınız. Ok işareti MANUEL GİRİŞ satırında iken MENÜ tuşuna basınız. KALAN SANİYE ekranda görülecektir.
- Tekrar START'a basarak kaynağa devam ediniz.

- Prepare the area to be welded for an efficient welding by following the rules for fitting and joining of the pipe.
- Take necessary **safety precautions**.
- Insert the **output sockets on the fitting** to be welded.
- Take the **on-off switch** located on the front panel of the machine **1 position**.

WELDING BY SCANNING THE BARCODE

- When the machine is first turned on, it is programmed to select the SCAN THE BARCODE method.
- Make sure the barcode reader is plugged in.
- After viewing the "SCAN THE BARCODE" statement, scan the barcode on the fitting with a barcode scanner. The voltage, duration, brand, diameter, cooling time, resistance value and type informations of the fitting will be displayed on the screen.
- When the informations of the fitting appears on the screen, press the START button to start welding.
- The display will show HEATING and the countdown timer will begin counting down.
- **At the end of the welding time, the machine will automatically stop welding and the cool-down timer will begin counting down; there is no need to press the STOP button.**

WELDING BY MANUALLY ENTERING WELDING DATA

- When the machine is first turned on, it is programmed to select the SCAN BARCODE method. To change this, press the MENU button. While the arrow is on the MANUAL ENTRY line, press the MENU button.
- On the screen that opens, after seeing the word "MANUAL ENTRY," enter the Voltage and Welding Time information on the fitting (after seeing the underline below the digit you want to enter) by increasing/decreasing it with the up/down direction keys. Move to the next number with the right arrow key. If you make any mistakes, move to the previous number with the left arrow key.
- After making sure that you have entered all the source data correctly, press the START button to start the welding.
- The information (voltage and duration) of your last weld will remain in memory.
- The words HEATING will appear on the screen and the time countdown timer will start counting down.

- **At the end of the welding time, the machine will automatically finish the welding and the cooling timer will start counting down; there is no need to press the STOP button.**

WELDING BY MANUALLY ENTERING BARCODE NUMBERS

- When the machine is first turned on, it is programmed to select the SCAN BARCODE method. To change this, press the MENU button. While the arrow is on the BARCODE ENTRY line, press the MENU button.
- On the screen that opens, the digits where you will enter the barcode number are defined as 0. After you see an underscore below the digit you will enter the barcode number, enter the barcode numbers on the fitting by incrementing/decrementing them with the up/down direction keys. Move to the next digit with the right direction key. If you make any mistakes, move to the previous digit with the left direction key.
- After verifying that you have entered all barcode numbers correctly, press the START button.
- The message "HEATING" will appear on the screen, and the timer will begin counting down.
- **At the end of the welding time, the machine will automatically stop welding and the cool-down timer will begin counting down; there is no need to press the STOP button.**

POWER OUTAGE

- In the event of a power outage, our machine displays the remaining welding time on the screen.
- To view the remaining time, press the MENU button. While the arrow is on the MANUAL ENTRY line, press the MENU button. The remaining seconds will appear on the screen.
- Press START again to continue welding.

```
BARKOD OKUTUNUZ!
11.07.2025 12:40:16
36.263321 29.428101
U= 6.48V I= 0.20A
```

```
BARKOD OKUTUNUZ!
10.07.2025 11:51:59
242V/50Hz ---- R
BAGLANTI YOK
```

```
*MANUEL GIRIS
BARKOD GIRIS
AYARLAR
RAPOR
```

```
-MANUEL GIRIS
--VOLT(U) :40
--SURE(s) :0068
```

```
BARKOD OKUTUNUZ!
10.07.2025 11:51:59
242V/50Hz ---- R
BAGLANTI YOK
```

```
MANUEL GIRIS
BARKOD GIRIS
AYARLAR
RAPOR
```

```
-BARKOD GIRINIZ..
-- 000000000000
000000000000
```

```
-MANUEL GIRIS
--VOLT(U) :20
--SURE(s) :0082
```

```
BARCODE READ!
02.08.2025 11:44:57
37.964672 32.506947
U= 3.08V I= 0.12A
```

```
BARCODE READ!
29.06.2025 04:04:01
234V/50Hz ---- R
NO CONNECTION
```

```
*MANUEL INPUT
BARCODE INPUT
SETTINGS
REPORT
```

```
-MANUEL INPUT
--VOLT(U) :40
--TIME(s) :0713
```

```
BARCODE READ!
29.06.2025 04:04:01
234V/50Hz ---- R
NO CONNECTION
```

```
MANUEL INPUT
BARKOD INPUT
SETTINGS
REPORT
```

```
-BARKOD INPUT..
-- 000000000000
000000000000
```

```
-MANUEL INPUT
--VOLT(U) :40
--TIME(s) :0713
```

AYARLAR / SETTINGS

Ayarlar menüsü yalnızca kalibrasyon ile ilgilidir, bu kısma yalnızca yetkili kişi ve servisler müdahale edebilir.

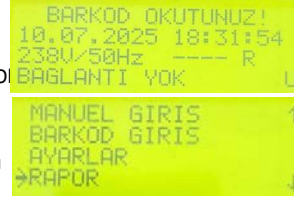
KAYNAK RAPORU ALMA

• Makinemizin 30000 kaynak hafızası vardır, hafıza doldu hatası vermez, 30000 kaynak verisi kaydedilince 1. kaynak verisini silerek kaydetmeye devam eder; hafıza boşaltılmasına ihtiyaç ve gerek yoktur.

• FLASH BELLEK YUVASI'na takılacak flash belleği FAT 32 biçimlendirme şekli ile biçimlendiriniz.

• FLASH BELLEK YUVASI'nın koruyucu plastik kapağını çekerek açınız.

• FLASH BELLEK YUVASI'na flash belleği takınız. Ana ekranda sağ alt köşede flash bellek işareti olan U harfi görüldüğünde MENÜ tuşuna basınız, ALT YÖN TUŞU İLE OK işareti RAPOR satırına getiriniz. MENÜ tuşuna basarak RAPOR komutunu çalıştırınız. Bir kaç saniye RAPOR ALINIYOR yazısı görülecektir, bu sürede makine kaynak hafızasını flash belleğe aktaracaktır. Flash belleği yerinden çıkarıp koruyucu plastik kapağını takınız, ECS ye basarak makineyi kullanmaya devam ediniz.



OPERATÖR MODU

• OPERATÖR MODU AKTİF HALE GELDİĞİNDE, OPERATÖR BARKODU OKUTULMADAN MAKİNE AÇILMAYACAKTIR. AŞAĞIDAKİ HATAYI VERECEKTİR. YETKİLİ DEĞİLSENİZ VE YANINIZDA OPERATÖR KARTINIZ YOKSA BU MENÜYÜ AKTİF HALE GETİRMEYİNİZ!

OPERATOR BARKODUNU OKUTUNUZ

• Yetkili iseniz ve Operatör Barkoduna sahipseniz, MENÜ' ye basarak Yukarı/aşağı yön tuşları ile Ok İşaretinin OPERATÖR MODU Satırına gelmesini sağlayın, MENÜ tuşuna basınız.

• VALUE ifadesinin yanında 0 var ise operatör modu kapalı demektir, 1 ve diğer sayılar varsa Operatör modu aktiftir.

• Aşağı/yukarı yön tuşları ile VALUE ifadesinin yanına 0 harici herhangi bir sayı yazarak OPERATÖR MODUNU AKTİF ediniz, MENÜ tuşuna basarak seçiminizi onaylayınız. Operatör modunu aktif hale getirdikten sonra makinanız OPERATÖR BARKODUNU OKUTUNUZ ifadesi ile açılacaktır, operatör barkodunu okutmadan çalışmayacaktır.

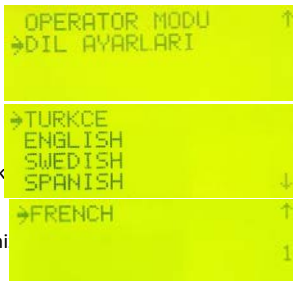
• Pasif hale getirmek için de VALUE ifadesinin yanına 0 sayısının gelmesini sağlayınız.

DİL SEÇİMİ

• Makine ilk açıldığında BARKODU OKUTUNUZ yöntemi seçilmek üzere programlanmıştır. Bunu değiştirmek için MENÜ tuşuna basınız. Aşağı yön tuşuna gerektiği kadar basınız.

• Ok işareti DİL AYARLARI satırında iken MENÜ tuşuna basınız, ok işareti seçilecek dillerin olduğu kısma geçecektir.

• Yukarı/aşağı yön tuşları ile istediğiniz dili seçiniz. MENÜ tuşuna basarak seçiminizi onaylayınız.



The settings menu is only related to calibration, only authorized persons and services can intervene in this part.

OBTAINING A WELDING REPORT

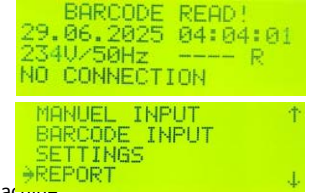
• Our machine has a 30,000 welding memory, it does not give a memory full error, when 30,000 welding data is recorded, it continues recording by deleting the first welding data; there is no need or necessity to empty the memory.

• Format the flash drive inserted into the FLASH MEMORY SLOTTLE using FAT32.

• Remove the protective plastic cover from the FLASH MEMORY SLOTTLE.

• Insert the flash memory into the FLASH MEMORY SLOTTLE. When the flash memory symbol (U) appears in the lower right corner of the main screen, press the MENU button. Using the DOWN ARROW KEY, move the arrow to the REPORT line.

Press the MENU button to execute the REPORT command. The message "REPORTING" will appear for a few seconds, during which time the machine will transfer the welding memory to the flash memory. Remove the flash memory, replace the protective plastic cover, and press the ECS button to continue using the machine.



OPERATOR MODE

• WHEN OPERATOR MODE IS ACTIVATED, THE MACHINE WILL NOT TURN ON UNTIL THE OPERATOR BARCODE IS READ. IT WILL PROVIDE THE FOLLOWING ERROR. DO NOT ACTIVATE THIS MENU IF YOU ARE NOT AUTHORIZED AND DO NOT HAVE YOUR OPERATOR CARD WITH YOU!

READ OPERATOR BARCODE

• If you are authorized and have the Operator Barcode, press MENU and use the Up/Down direction keys to move the Arrow Sign to the OPERATOR MODE Line, then press the MENU key.

• If there is a 0 next to VALUE, operator mode is off. If there is a 1 or other numbers, operator mode is active.

• ACTIVATE OPERATOR MODE by typing any number other than 0 next to VALUE using the up/down arrow keys. Confirm your selection by pressing the MENU key. Once you activate Operator Mode, your machine will start with the message "SCAN OPERATOR BARCODE" and will not operate until the operator barcode is scanned.

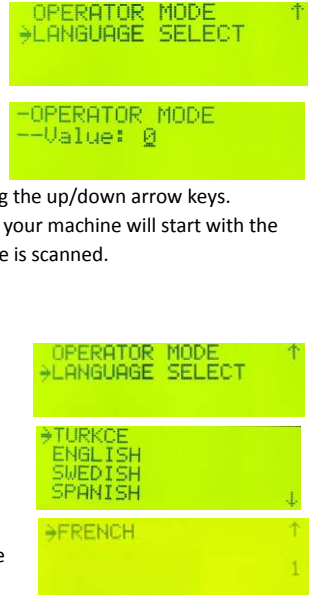
• To make it inactive, make sure that the number 0 is next to the VALUE statement.

LANGUAGE SELECTION

• When the machine is first turned on, it is programmed to select the SCAN BARCODE method. To change this, press the MENU button. Press the down arrow key as many times as necessary.

• Press the MENU button while the arrow is on the LANGUAGE SETTINGS line, and the arrow will move to the section where the languages to be selected are displayed.

• Select the desired language with the up/down arrow keys. Confirm your selection by pressing the MENU key.



AYARLAR / SETTINGS

GPS KULLANIMI

- Makinemizde GPS cihazı ile konum tespit etme özelliği opsiyonel olarak mevcuttur.
- Makine üzerinde GPS anteni bulunuyorsa makine GPS donanımına sahiptir ve ekranda ve kaynak raporunda GPS konumu görüntülenebilecektir.
- Makinenin, GPS antenin doğru konumu tespit edebilmesi için açık havada konum alması gerekir. GPS sinyali sisli havalarda ve kapalı ortamda GPS sinyali çekemez.

BARKOD OKUTUNUZ!
12.07.2025 12:45:24
36.263363 29.427961
U= 7.220 I= 0.19A

- Kaynak esnasında GPS konumunu görmek için ana ekrandayken alt ok yön tuşuna basınız, bulunduğunuz koordinatlar ekrana gelecektir. Kaynak yapılan noktanın koordinatları da kaynak raporunda görüntülenecektir.

BLUETOOTH KULLANIMI

- Makinemizde Android Cep Telefonu ile barkod okuma sistemi opsiyonel olarak mevcuttur.
- Makine ön panelinde Bluetooth işareti bulunuyorsa makinenizde bu özellik bulunmaktadır ve cep telefonunuzu barkod okuyucu olarak kullanabilirsiniz.
- İlk olarak android cep telefonunuzla aşağıdaki bağlantıdan FORTIWELD uygulamasını indiriniz.
<https://play.google.com/store/apps/details?id=com.brktrk.fortiweld>
- Daha sonra Makinenizi açınız, Android Cep telefonunuzun Bluetooth'unu açınız. Makinemizin Bluetooth ismi HC06'dır. HC06'yı görünüz. Eşleştirmek için HC06'ya tıklayınız. HC06'nın bağlantı şifresi 1234 tür.
- Cep telefonuna indirmiş olduğunuz FORTIWELD uygulamasını açınız ve cep telefonunuzun kamerası ile kaynatacağınız ek parçanın barkodunu okutunuz. Kaynak yapılacak bilgiler makinenin ekranına gelecektir.
- START tuşuna basarak kaynağı başlatınız.



GPS USE

- Our machine has an optional GPS location detection feature.
- If the machine has a GPS antenna, the machine is equipped with GPS and the GPS location can be displayed on the screen and in the resource report.
- The machine must be positioned outdoors so that the GPS antenna can detect the correct location; it cannot receive a GPS signal in overcast, rainy, foggy weather or in closed environments.

BARCODE READ!
02.08.2025 11:44:57
37.964672 32.506947
U= 3.00V I= 0.12A

- To view the GPS location during welding, press the down arrow direction button on the main screen. Your current coordinates will appear on the screen. The coordinates of the welding point will also be displayed in the welding report.

BLUETOOTH USE

- Our machine has an optional barcode reading system with an Android mobile phone.
- If there is a Bluetooth feature label on the machine front panel, your machine has this feature and you can use your mobile phone as a barcode reader.
- First, download the FORTIWELD application from the link below with your Android mobile phone.
<https://play.google.com/store/apps/details?id=com.brktrk.fortiweld>
- Then, turn on your device and enable Bluetooth on your Android phone. Our device's Bluetooth name is HC06. View HC06. Click HC06 to pair. The connection password for HC06 is 1234.
- Open the FORTIWELD app you downloaded to your mobile phone and scan the barcode of the additional piece you will be welding with your phone's camera. The information to be welded will appear on the machine's screen.
- Press the START button to begin welding.



ÖNEMLİ HUSUSLAR VE UYARILAR / IMPORTANT POINTS AND WARNINGS

* Makinemiz uluslararası standartlar gereği ortam sıcaklığına göre kaynak süresini uzatmakta ve kısaltmaktadır (sıcak olduğunda kısaltır, soğuk olduğunda uzatır). Bu bir arıza durumu olmayıp **yaptığınız kaynağın kalitesini artırmak amacıyla yazılımla planlanmış bir uygulamadır.**

* Makinenizi yılda bir kez **genel bakım ve kalibrasyon kontrolü** için Fabrikamız Satış Sonrası Hizmetler Birimi'ne veya Yetkili Servislerimize göndermeniz önerilir.

* Makinemiz hassas olan uygulamalarda kullanıldığı için bu arızaların haricindeki arızalar için servis ve bakımı yalnızca fabrikamız satış sonrası hizmetler birimi veya tarafımızdan yetkilendirilmiş tam yetkili ve eğitilmiş teknik servis yetkilileri tarafından gerçekleştirilebilir. Böylece uygulamanın daimi kalite ve güvenlik standartları korunmuş olur.

* **GARANTİ SÜRESİ İÇİNDE, MAKİNEİNİN, FABRİKAMIZ SATIŞ SONRASI HİZMETLER BİRİMİ VEYA YETKİLİ SERVİSLERİMİZ HARİCİNDE AÇILMASI, GARANTİ KAPSAMINI BİTİRİR. FABRİKAMIZI, GARANTİ SORUMLULUK VE İDDİALARINDAN, HATTA DOLAYLI YOLLARDAN OLUŞAN HASARLARDAN FERAGAT ETTİRİR.**

* Bu kullanım kılavuzundaki tüm görseller tip, tür, modele göre değişiklik gösterebilir, FORTIWELD yazılımsal ve donanımsal tüm özellikleri değiştirme hakkına sahiptir.

* As our machine is in compliance with international standards, it prolong and shorten weld time according to ambient temperature (when it is hot, weld time is short; when it is cold, weld time is long). It isn't a malfunctional situation, **it is an application planned with software so as to increase quality of the weld you made.**

* We recommend that you send your machine once a year to our After Sales Service Unit or our Authorized Service **for general maintenance and calibration control.**

* As our machine is used in sensitive applications, service and maintenance for defects outside these faults can only be performed by our factory after-sales service department or by authorized and trained service technicians authorized by us. This ensures that the application maintains its constant quality and safety standards.

* **IN THE WARRANTY PERIOD, IF YOU EXPERIENCE THE MACHINE EXCEPT FOR OUR FACTORY'S AFTER THE SALES SERVICES OR OUR AUTHORIZED SERVICES WARRANTY CANNOT BE CAPABLE. THIS SITUATION ABDICATE OUR FACTORY GUARANTEES DISCLAIM ANY LIABILITY FOR ANY INDIRECT, INCIDENTAL, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES.**

* All images in this user manual may vary depending on the type, species and model. FORTIWELD has the right to change all software and hardware features.

- Bakıma başlamadan önce makinenin enerjisinin kesildiğinden emin olunuz.
- Makinenin dış aksamını hafif nemli bir bezle temizleyiniz.
- Elektrik kablolarının ve Çıkış kablolarının izolasyonunu kontrol ediniz.
- Bütün vidaları kontrol ediniz.
- Bazı ekipmanlar yüksek voltaj ve yüksek frekans (HF) içerdiğinden yetkili veya ehil kişiler tarafından tamir ve bakım yapılmalıdır; bu yüzden yetkili ve ehil değilseniz makinenin kapağını hiçbir sebeple açmayınız.

OLASI ARIZALAR VE GİDERME YÖNTEMİ / PROBABLE MALFUNCTION AND SOLUTION METHODS

*** Arıza Tanımı:** On-off anahtarı 1 konumunda; açma kapama ledi yanmıyor, ekran gelmiyor ve kaynak üretimi yok.

*** Giderme Yöntemi:**

- On-off anahtarının arızalı olup olmadığını kontrol ediniz.
- Power kablolarının bağlı olduğu elektrik şebekesinde elektrik olup olmadığını kontrol ediniz, termik sigortayı kontrol ediniz. (Termik sigorta atmış ise açma kapama anahtarında elektrik olur, ekranda olmaz, bu, makinenizi düşük voltajın kötü etkilerinden korumak içindir) Termik Sigortanın sürekli atması durumunda jeneratörünüzü kontrol ediniz.
- Power kablolarında kırılma olup olmadığını inceleyiniz.

*** Arıza Tanımı:** On-off anahtarı 1 konumunda; ekran var fakat kaynak üretimi yok.

*** Giderme Yöntemi:**

Çıkış kablolarını ve bağlantılarını kontrol ediniz.

Arıza Tanımı: "BAĞLANTI YOK" hatası veriyor.

*** Giderme Yöntemi:**

Fitting malzemesinin tam olarak bağlandığını kontrol ediniz, doğru bağlanmış olduğundan eminseniz fitting malzemesinin iç tellerinin kopuk olup olmadığını başka bir fitting takarak kontrol ediniz. Fittinge geçecek soketlerin sıkı biçimde geçtiğinden emin olunuz, bol geçen, kırık, deforme olmuş soketler ile kaynak yapmayınız.

*** Arıza Tanımı:** Makine "VOLTAJ HATASI" veriyor.

*** Giderme Yöntemi:**

Ekranda VOLTAJ HATASI uyarısı görüyorsanız, şebeke voltajınız çok düşük ya da çok yüksektir. Şebeke voltajınızın 180-250V arasında olmasını sağlayın, bu değerler arasında değilse makineyi bu durumda kullanmaya çalışmayınız.

*** Arıza Tanımı:** Makine "DİRENÇ HATASI" veriyor.

*** Giderme Yöntemi:**

Ekranda DİRENÇ HATASI uyarısı görüyorsanız, fittingin direnci ile barkod etiketindeki direnç değeri uyusmamaktadır. Fittingin daha önce kullanılmadığından ya da aşırı sıcakta bulunmadığından emin olun. Sorun çözülmediyse fitting üreticisi/satıcısı ile iletişime geçiniz.

*** Arıza Tanımı:** Makine "SERVİS ZAMANI HATASI" veriyor.

*** Giderme Yöntemi:**

Ekranda SERVİS ZAMANI HATASI uyarısı görüyorsanız, ilk fırsatta periyodik bakımlarını yaptırmak üzere yetkili servise gönderiniz.

• Before starting maintenance, ensure the machine is disconnected from power.

• Clean the machine's exterior with a slightly damp cloth.

• Check the insulation of the power cable and lead wire.

• Check all screws.

• Some equipment contains high voltage and high frequency (HF) and must be repaired and maintained by authorized or qualified personnel. Therefore, do not open the machine cover for any reason unless you are authorized or qualified to do so.

*** Malfunction Definition:** On-off key is on 1 position, the on-off LED is not illuminated, the display is not illuminated and There is no welding production.

*** Solution Method:**

- Check whether on-off key is functional or malfunctional.

- Check whether there is electricity in grid circuit that power cable connected, check thermal insurance (If the thermal fuse is blown, the on-off switch will be live, but the display will not be. This is to protect your machine from the adverse effects of low voltage.) in case of continuous discharge of thermal insurance check your generator.

- Check power cable for breakage.

*** Malfunction Definition:** On-off key is on 1 position; screen is visible but there isn't welding production.

*** Solution Method:**

Check lead wire and its connection.

*** Malfunction Definition:** The machine gives the error "NO CONNECTION".

*** Solution Method:**

Check that the fitting is fully connected. If you are certain that it is connected correctly, check for broken internal wires by inserting another fitting. Ensure that the sockets are firmly attached to the fitting. Do not weld with loose, broken, or deformed sockets.

*** Malfunction Definition:** The machine gives "VOLTAGE ERROR".

*** Solution Method:** If you see the VOLTAGE ERROR warning on the screen, your mains voltage is either too low or too high. Ensure your mains voltage is between 180-250V. If it is not within these values, do not attempt to use the machine in this condition.

*** Malfunction Definition:** The machine gives "RESISTANCE ERROR".

*** Solution Method:** If you see the RESISTANCE ERROR warning on the screen, the fitting's resistance does not match the resistance value on the barcode label. Ensure the fitting has not been used before or has not been exposed to excessive heat. If the problem persists, contact the fitting manufacturer/supplier.

*** Malfunction Definition:** The machine gives "SERVICE TIME ERROR".

*** Solution Method:** If you see a SERVICE TIME ERROR warning on the screen, send it to an authorized service for periodic maintenance as soon as possible.

SON KONTROL FORMU / FINAL CHECKING FORM

MAKİNE SERİ NO / MACHINE SERIAL NUMBER:

İŞARETLEME* / MARKING*: P2 - 3 - U - S2 - V - A - D - X

MAKİNE MODELİ / MACHINE MODEL:

MONTAJ TARİHİ / ASSEMBLY DATE:

KONTROL EDİLEN PARÇA / CONTROLLED PARTS	KONTROL EDİLEN ÖZELLİĞİ / CONTROLLED SPECIFICATIONS	UYGUNLUK DURUMU / CONDITIONS OF CONFORMITY	
SAC KASA / METAL CASE	RENGİ / COLOR	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
	BOYA KALİTESİ VE YÜZEYİ / PAINTING QUALITY AND SURFACE	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
EKRAN / MONITOR	ÇALIŞMA KONTROLÜ / WORKING CONTROL	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
	BARKODLA VERİ GİRİŞİ / DATA INPUT WITH BARCODE	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
	MANUEL VERİ GİRİŞİ / DATA INPUT WITH MANUEL	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
KONTROL ÜNİTESİ / CONTROL UNIT	ÇALIŞMA KONTROLÜ / WORKING CONTROL	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
BARKOD OKUYUCU / BARKODE READER	ÇALIŞMA KONTROLÜ / WORKING CONTROL	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
TAŞIMA ARACI / CARRING TOOLS	ÇANTA/TAHTA KASA KONTROLÜ / BAG/WOODEN CASE CONTROL	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
GENEL MONTAJ / GENERAL ASSEMBLY	TESİSATIN GENEL DURUMU / GENERAL STATUS OF INSTALLATION	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
	TOPRAKLAMA YETERLİLİĞİ / EARTHING QUALIFICATION	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
	MONTAJLANAN PARÇALARIN KONTROLÜ / CONTROL OF INSTALLED PARTS	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
ÇIKIŞ VOLTAJİ (BOŞTA) / OUTPUT VOLTAGE (FREE LOAD)	ÖLÇÜ ALETİ İLE ÇIKIŞ VOLTAJİ KONTROLÜ / OUTPUT VOLTAGE CONTROL WITH MULTIMETER	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
	KALİBRASYON KONTROLÜ / CALIBRATION CONTROL	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
ÇIKIŞ VOLTAJİ (YÜKTE) / OUTPUT VOLTAGE (LOADED)	ÖLÇÜ ALETİ İLE ÇIKIŞ VOLTAJİ KONTROLÜ / OUTPUT VOLTAGE CONTROL WITH MULTIMETER	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
	 LUK MANŞONLA / FITTINGS SANİYE / SECONDS	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
	 LUK MANŞONLA / FITTINGS SANİYE / SECONDS	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
	 LUK MANŞONLA / FITTINGS SANİYE / SECONDS	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
	 LUK MANŞONLA / FITTINGS SANİYE / SECONDS	☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK

KONTROL EDEN / CONTROLLED:

ONAYLAYAN / APPROVED:

... / ... / 20....

İŞARETLEME STANDARDI / MARKING STANDARD:*1.Nominal Giriş Voltajına Göre İşaretleme / Marking by according to nominal input voltage**

- ☐ P1 (SVLV: güvenli, çok az voltaj (50V'dan az) / safe, very little voltage (less than 50V))
☐ P2 (LV: düşük voltaj (50V - 250V arası) / low voltage (50V to 250V))
☐ P3 (HV: yüksek voltaj (250V- 400V arası) / high voltage (250V to 400V))

2.Nominal Çıkış Voltajına Göre İşaretleme / Marking by according to nominal output voltage

- ☐ 1 (>0 kW ama <= 1 kW) / (>0 kW but <= 1 kW)
☐ 2 (>1 kW ama <= 2 kW) / (>1 kW but <= 2 kW)
☐ 3 (>2 kW ama <= 3 kW) / (>2 kW but <= 3 kW)
☐ 4 (>3 kW ama <= 4 kW) / (>3 kW but <= 4 kW)
☐ 5 (>4 kW)

3.Çıkış Kontrolü Tipine Göre İşaretleme / Marking by according to output control type

- ☐ U (Voltaj kontrolü / Voltage control)
☐ I (Akım kontrolü / Current control)
☐ E (Enerji kontrolü / Energy control)
☐ W (Voltaj ve akım kontrolü / Voltage and current control)

4.Çıkış Voltajına Göre İşaretleme / Marking by according to output voltage

- ☐ S1 (SVLV: güvenli, çok düşük voltaj (8V – 42V arası) / safe, very low voltage (8V to 42V))
☐ S2 (VLV: çok düşük voltaj (8V - 84V arası) / very low voltage (8V to 84V))
☐ S3 (LV:düşük voltaj (8V- 250V arası) / low voltage (8V to 250V))

5.Füzyon Parametrelerine Göre İşaretleme / Marking according to fusion parameters

- ☐ F (Sabit füzyon değerleri / Fixed fusion values)
☐ V (Değişken füzyon değerleri / Variable fusion values)

6.Verii Giriş Metoduına Göre İşaretleme / Marking by data input method

- ☐ K (Manuel veri girişi / Manual data input)
☐ A (Otomatik veri girişi / Automatic data input)

7.Verii Kullanımına Göre İşaretleme / Marking according to data usage

- ☐ D (Verii toplama sistemi ile donatılmıştır / Equipped with data collection system)

8.Uygun Olunan Fitting Markası Sayısına Göre İşaretleme / Marking by fitting brand number

- ☐ M (Tek amaçlı (bir ticari marka) / Single purpose (only one trademark)
☐ X (Çok amaçlı - birkaç ticari marka / Multi purpose - several trademarks)

KALİBRASYON FORMU / CALIBRATION FORM

MAKİNE BİLGİLERİ / MACHINE'S INFORMATION

MAKİNE SERİ NO / MACHINE SERIAL NUMBER:

MAKİNE MODELİ / MACHINE MODEL:

GÜÇ / POWER:

GİRİŞ GERİLİMİ / INPUT VOLTAGE:

FİTİNG ÇAPI / FITTING DIAMETER:

ELEKTRİK DEĞERLERİ / ELECTRICAL VALUES

KONTROL EDİLEN ÖZELLİK / CONTROLLED SPECIFICATIONS	ÖN PANEL DEĞERİ / DASHBOARD VALUE	OKUNAN DEĞER / MEASURED VALUE	SONUÇ / RESULT	
GİRİŞ GERİLİMİ / INPUT VOLTAGE:			☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
GİRİŞ FREKANSI / INPUT FREQUENCY:			☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
ÇIKIŞ GERİLİMİ / OUTPUT VOLTAGE:			☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
SICAKLIK / TEMPERATURE:			☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK
DİRENÇ / RESISTANCE (OHM):			☐ UYGUN / OK	☐ UYGUN DEĞİL / NOT OK

SEKONDER / SECONDARY

GİRİŞ GERİLİMİ / INPUT VOLTAGE:					
ÇIKIŞ AKIMI / OUTPUT CURRENT:					
TEST DİRENCİ / TEST RESISTANCE:					
TEST SÜRESİ / TEST TIME:					
ORTAM SICAKLIĞI / ENVIRONMENT TEMPERATURE:					
SONUÇ / RESULT					

DONANIM TESTLERİ / HARDWARE TESTS

BARKOD OKUYUCU / BARCODE READER:	USB ÇIKIŞ / USB OUTPUT:	KAYNAK PROBU 4,0mm / WELDING PROBE 4,0mm:
HAFIZA / MEMORY:	THERMOKUPL / THERMOCOUPLES:	KAYNAK PROBU 4,7mm / WELDING PROBE 4,7mm:

YUKARIDA BİLGİLERİ YAZILI OLAN KAYNAK MAKİNASININ KALİBRASYONLARI FABRİKAMIZIN TEST PROSEDÜRLERİNE UYGUN OLARAK YAPILMIŞTIR.

/

THE ABOVE-MENTIONED WELDING MACHINE HAS BEEN CALIBRATED IN ACCORDANCE WITH OUR FACTORY TEST PROCEDURES.

KALİBRASYONU YAPAN / CALIBRATED BY:	ONAYLAYAN / APPROVED:	... / ... / 20....
-------------------------------------	-----------------------	--------------------



Engineered for Strong Connections

FORTIWELD ELEKTROFÜZYON KAYNAK MAKİNELERİ

**Zafer Mah. Haramidere Yolu Cad. Sembol İstanbul No:28 C 7
Esenyurt / İSTANBUL**

Tel: +90 542 467 94 24

www.fortiweld.com – export@fortiweld.com