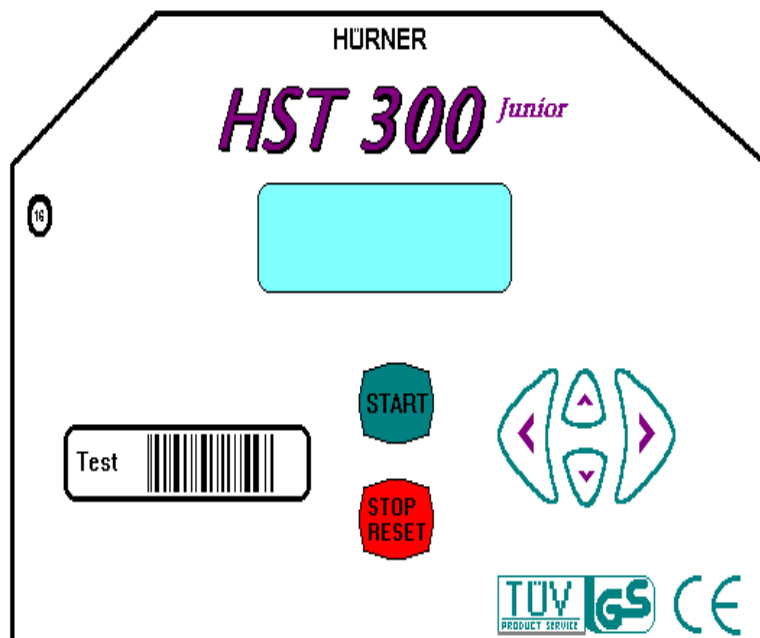




HÜRNER

Universal- svejseautomat HST 300 *Junior* (+)



KWH PIPE (Danmark) AS
Nordgårde 1
4520 Svanninge
Tel: 46 40 53 11
Fax: 46 40 53 51

Indholdsfortegnelse

	Side	
1	Indledning	4
2	Sikkerhedsforskrifter	5
2.1	Brug af den rigtige muffe-adapter	5
2.2	Forkert brug af svejse-eller netkabel	5
2.3	Sikring af muffe og forbindelsessted	5
2.4	Værktøjspleje	5
2.5	Huset åbnes	5
2.6	Forlængerledning ude i det frie	6
2.7	Svejseautomaten kontrolleres for beskadigelser	6
2.8	Generel henvisning	6
2.9	Beskyttelseskappe til grænseflade	6
2.10	Betingelser for tilslutning	7
2.10.1	Strømdrift	7
2.10.2	Generator drift	7
3	Vedligeholdelse og reparation	8
3.1	Transport / opbevaring / forsendelse	8
4	Ibrugtagning	8
5	Betjening	9
5.1	Funktionsprincip	9
5.2	Svejseautomaten tændes	10
5.3	Muffe forbindes med kontakt	10
5.4	Muffekode indlæses med læsestift	11
5.5	Svejsning startes	11
5.6	Modstandsmåling	12
5.6.1	Melding modstandsfejl	12
5.7	Svejsproces	12
5.8	Afkølingstid	12
5.9	Termisk overbelastningsbeskyttelse	12
5.10	Manuel indtastning	13
5.10.1	Indtastning af talfølge	13
5.10.2	Indtastning af spænding/tid	13
5.11	Læsestift (scanner) kontrolleres	14
5.12	Vælg sprog	14
5.13	Indstil ur	14
5.14	Maskine til service	14

Indholdsfortegnelse

	Side	
6	Liste over de forskellige overvågningsfunktioner	15
6.1	Fejl under indtastningen	15
6.1.1	Kodefejl	15
6.1.2	Ingen kontakt	15
6.1.3	Underspænding	15
6.1.4	Overspænding	15
6.1.5	Apparat for varmt	15
6.1.6	Systemfejl	15
6.1.7	Temperaturfejl	15
6.1.8	Temperaturmåling def.	16
6.1.9	Ur defekt	16
6.1.10	Maskine til service	16
6.2	Fejl under svejsningen	16
6.2.1	Underspænding	16
6.2.2	Overspænding	16
6.2.3	Modstandsfejl	16
6.2.4	Frekvensfejl	16
6.2.5	Spændingsfejl	17
6.2.6	Strøm for lav	17
6.2.7	Strøm for høj	17
6.2.8	Noedstop	17
6.2.9	Vindingskortslutning	17
6.2.10	Apparat skilt fra nettet	17
7	Datablad	18
8	Stregkoder til konfiguration af apparatet	19
9	Tilbehør/reservedele til HST 300 Junior (+)	20
10	Overensstemmelseserklæring	21

1 Indledning

Svejsesautomaten HST 300 Junior (+) må udelukkende benyttes til svejsning af elektrosvejssemuffer af plast.

HST 300 Junior (+) er konstrueret iht. den nyeste tekniske udvikling og i overensstemmelse med de anerkendte sikkerhedstekniske regler og er udstyret med sikkerhedsanordninger.

Apparatet er blevet kontrolleret for korrekt funktion og sikkerhed, før det forlod fabrikken.

Forkert betjening eller misbrug

- bringer brugerens sundhed i fare
- udsætter HST 300 Junior (+) og andre materielle genstande hos apparatets køber for fare
- forringer et effektivt arbejde med HST 300 Junior (+).

Alle personer, som har til opgave at idrifttage, betjene, vedligeholde og istandsætte HST 300 Junior (+),

- skal råde over de nødvendige kvalifikationer og
- skal nøje overholde betjeningsvejledningen, før svejsesautomaten tages i brug
- skal altid overvåges under svejsearbejdet med HST 300 Junior (+).

Mange tak

2 Sikkerhedsforskrifter

2.1 Brug af den rigtige muffe-adapter

Benyt de passende tilslutningskontakter til de pågældende muffe-typer. Kontrollér at de er monteret korrekt og benyt kun ubeskadigede og egnede tilslutningskontakter.

2.2 Forkert brug af svejse-eller netkabel

Bær ikke HST 300 Junior (+) i kablet og benyt ikke kablet til at trække stikket ud af stikdåsen. Beskyt kablet mod varme, olie og skarpe kanter.

2.3 Sikring af muffe og forbindelsessted

Benyt spændeanordninger eller et skruestik til at holde fast i muffe og forbindelsessted.

Monteringsvejledningen fra den pågældende muffefabrikant samt DVGW-, DVS-, europæiske eller nationale forskrifter og installationsvejledninger skal altid overholdes.

2.4 Værktøjspleje

Hold Deres værktøj rent for at arbejde sikkert og godt.

Følg vedligeholdelsesforskrifterne og henvisningerne.

Kontrollér adapter, stik og kabel med regelmæssige mellemrum og lad en autoriseret fagmand forny disse, hvis de er beskadiget. Sørg for at forbindelsesstikket er tørt og fri for olie, fedt og snavs.

2.5 Huset åbnes

PAS PÅ!

Svejseautomaten må kun åbnes af kvalificeret personale fra firmaet Hürner Kunststofftechnik eller af et af os autoriseret og uddannet værksted.

Åben aldrig HST 300 Junior (+), når apparatet er forbundet med strømnettet (træk stikket ud af stikdåsen).

2.6 Forlængerledning ude i det frie

Forlængerledninger, som skal benyttes ude i det frie (udendørs), skal være godkendt og kendetegnet til dette formål og have følgende tværsnit:

Indtil 20 m 1,5 mm²; (anbefalet: 2,5 mm²) type H07RN-F

Over 20 m 2,5 mm²; (anbefalet: 4,0 mm²) type H07RN-F

PAS PÅ! Forlængerledningen skal altid være viklet helt af og trukket ud i sin fulde længde, før den benyttes.

2.7 Svejseautomaten kontrolleres for beskadigelser

Kontrollér svejseanordningerne eller let beskadigede dele omhyggeligt for fejlfri og korrekt funktion, før svejseautomaten tages i brug. Kontrollér, om stikkontakterne er i orden, om de klemmer rigtigt fast og om kontaktfladerne er rene. Alle dele skal være rigtigt monteret og alle betingelser skal være opfyldt for at kunne sikre en korrekt drift af apparatet. Beskadigede beskyttelsesanordninger og dele skal repareres eller udskiftes korrekt på et serviceværksted, medmindre driftsvejledningerne indeholder andre bestemmelser på dette område.

2.8 Generel henvisning

Benyt af sikkerhedsmæssige grunde kun tilbehør og ekstraapparater, som er angivet i betjeningsvejledningen og godkendt af fabrikanten. Brug af indsatsværktøj eller tilbehør, som ikke er angivet i betjeningsvejledningen, kan udgøre en personlig kvæstelsesfare for Dem og føre til fejlagtig funktion.

2.9 Beskyttelseskappe til grænseflade

Beskyttelseskappen til grænsefladen skal være lukket under svejsearbejdet.

2.10 Betingelser for tilslutning

2.10.1 Strømdrift

Tilslutning foretages iht. stærkstrømsreglementets bestemmelser, uheldsbeskyttende regler, DIN/CEN-forskrifter og nationale forskrifter.

PAS PÅ!

Ved fordelere på byggepladser: Følg gældende forskrifter mht. HFI-relæ.

2.10.2 Generatordrift

Den nominelle generatorydelse, som den størst benyttede mufte har brug for, afhænger af tilslutningsbetingelserne, miljøforholdene og den oprindelige generatortype og dennes reguleringsmåde.

Nominel afgiven effekt for generator: 1-faset 220-240 V, 50-60 Hz

d 20 ... d 160	3,2	kW
d 160 ... d 450	4	kW mekanisk regulering
	5	kW elektronisk regulering

Generatoren SKAL være udstyret med AVR-regulering

Start først generatoren og tilslut derefter svejseapparatet. Indstil tomgangsspændingen på ca. 240 V. Efterjustér i givet fald. Svejseautomatens stik skal altid være trukket ud, før generatoren slukkes.

PAS PÅ!

Den nyttige generatoreffekt reduceres med 10%/1.000 m ændring af brugssted.

3 Vedligeholdelse og reparation

Da der er tale om en automat, som benyttes i et sikkerhedsrelevant område, må vedligeholdelse og reparation kun gennemføres i vores firma eller af firmaer, som der er sluttet serviceaftale med og som har gennemgået et specielt uddannelses- og kursusprogram hos os. Dette sikrer en stabil apparat- og sikkerhedsstandard af høj kvalitet af Deres svejseautomat.

Bemærk!

Garantien og ansvaret for apparatet bortfalder, hvis ovenstående ikke overholdes.

Når apparatet kontrolleres, udstyres apparatet automatisk med det nyeste tekniske udstyr, så det er på højde med de nye apparater, som udleveres fra fabrikken. Der ydes 3-måneders funktionsgaranti på det kontrollerede apparat. Det anbefales at få svejseautomaten kontrolleret en gang om året.

Det anbefales at benytte „KWH DirektService“ til dette formål.

Vær opmærksom på den gentagne prøvelse iht. VBG 4.

3.1 Transport / opbevaring / forsendelse

HST 300 Junior (+) er emballeret i en transportkasse ved leveringen. Der stilles ikke særlige krav til udpakning af apparatet og til (mellem-)lagring i transportkassen.

4 Ibrugtagning

- Sørg for at stå sikkert under arbejdet med svejseautomaten HST 300 Junior (+).
- Sørg for at sikre, at net/generator er sikret med 16 A (træg).
- Stik stikket i nettilslutningsdåsen eller forbind det med generatoren.
- Overhold generatorens driftsvejledning.
- Kontrollér apparatet for beskadigelser.
- Sørg for at få afhjulpet konstaterede mangler

5 Betjening

5.1 Funktionsprincip

HST 300 Junior (+) kan kun benyttes til svejsning af elektrosvejssemuffer med stregkode, såfremt de af fabrikanten er forsynet med en stregkode 2/5 interleaved iht. ANSI HM 10.8M-1983 hhv. ISO TC 138 GT9 N 153 rev..

Hver enkelt muffe er forbundet med en sådan mærkat med en stregkode. Denne indeholder oplysninger om korrekt svejsning.

Den mikroprocessorstøttede svejseautomat HST 300 Junior (+)

- sørger for automatisk regulering og overvågning af svejsningen;
- fastlægger svejsetiden afhængigt af omgivelsestemperaturen.

Temperaturføleren på svejsekablet registrerer omgivelsestemperaturen med fastlagte mellemrum.

Alle data, som er relevante i forbindelse med et svejse- eller kontrolarbejde, gemmes i et læselager (ROM) og kan udskrives via en Juniorer.

Yderligere tilbehør (option):

Datalager i forbindelse med PC-software.

(detaljer findes i tillægget)

HST 300 Junior (+) skal tilsluttes generatoren med en vekselspænding på over 190 V og under 280 V og en frekvens på mellem 42 Hz og 69 Hz.

Ligger en af disse parametre uden for det angivne område, kan apparatet ikke startes eller apparatet slukker efter 15 sek.

Apparatet kan arbejde i et temperaturområde på -10°C - +50°C. Udgangsspændingen ved svejsekablet er maks. 48 V og er delt galvanisk via en transformator.

5.2 Svejseautomaten tændes

Svejseautomaten tændes, når stikket på forsyningskablet stikkes ind i stikdåsen. Følgende melding fremkommer i displayet:

Svejseapparat af
Huerner Universal
HST 300 Junior +
Version 2.17L3

Herefter fremkommer følgende melding:

fitting kode
14:32 21.09.97
indg-spg: 230 V 50 Hz
Ingen kontakt

PAS PÅ! Hold øje med systemfejl

Hvis der konstateres en fejl under selvtesten, fremkommer „**systemfejl**“. I dette tilfælde trækkes el-stikket til svejseautomaten straks ud af stikdåsen og svejseautomaten adskilles fra muffe, før den sendes til reparation på fabrikantens fabrik.

5.3 Muffe forbindes med kontakt

Når muffen er forbundet med kontakt, forsvinder meldingen „**ingen kontakt**“

Stik svejsestikkene ind i muffens kontaktbøsninger og kontrollér at de sidder rigtigt. Kontaktfladerne på svejsestik og muffe skal være rene. Snavsede kontakter fører til forkert svejsearbejde og desuden til overophedning og beskadigelse af tilslutningsstikket. Fjern i givet fald synlige belægninger. Beskyt principielt stik mod snavs. Hvis en evt. belægning ikke helt kan fjernes eller stikkraften forringes i kontaktforbindelsen, skal tilslutningsadapterne udskiftes. Adaptere er sliddele og skal kontrolleres, før de tages i brug (se reservedels-liste i tillægget).

5.4 Muffekode indlæses med læsestift

Det er kun tilladt at benytte den muffekode-mærkat, som er klæbet fast på den tilsluttede muffe. Hvis muffekode-mærkat på den muffe, som skal svejses, er ulæseligt, skal der benyttes en identisk muffe fra samme fabrikant og samme serie med en læselig muffekode-mærkat. Det er ikke tilladt at indlæse en muffekode-mærkat fra en fremmed muffe.

Muffekoden indlæses ved at anbringe læsestiften i en let skrå stilling foran mærkat og føre den i en hurtig og jævn bevægelse hen over koden (læsestiften kan bevæges fra højre mod venstre og fra venstre mod højre). Er dataene er rigtigt registreret, udsender svejseautomaten et akustisk signal og de aflæste data fremkommer i displayet.

udlæste data i displayet



Desuden måles og vises omgivelsestemperaturen.

Meldingen „**start ?**“ (start ?) signaliserer, at svejseautomaten er klar til at svejse. De indlæste data skal kontrolleres og kan slettes med STOP/RESET-tasten i tilfælde af forkert betjening. De indlæste data slettes også, hvis forbindelsen mellem svejseautomat og muffe afbrydes.

5.5 Svejsning startes

Svejsarbejdet kan startes med START-tasten, når meldingen „**start ?**“ fremkommer i displayet og der ikke fremkommer fejlmeldinger på skærmen. Efter tryk på START-tasten fremkommer sikkerhedsspørgsmålet „**roer bearbejdet ?**“, som bekræftes ved at trykke på START-tasten en gang til, hvorefter det egentlige svejsarbejde begynder.

5.6 Modstandsmåling

Efter tryk på START-tasten måles muffe-modstanden, før den sammenlignes med de indlæste værdier fra muffekoden. Ligger de to værdier under den tolerance, som er nævnt i koden, startes svejsearbejdet. Ligger de to værdier over tolerancen, stopper svejseautomaten med meldingen „**modstandsfejl**“. Desuden fremkommer „**min. værdi < faktisk værdi < maks. værdi**“ for muffemodstanden i displayet.

5.6.1 Melding modstandsfejl

Fejlen skal evt. findes ved muffedelene eller ved de snavsede og slidte adaptere. Derfor anbefales det at gøre følgende, hvis meldingen „**modstandsfejl**“ fremkommer:

Kontrollér tilslutningsadapterne og find ud af, om kontaktfladerne er rene og uden belægning hhv. er ubeskadiget og om kontakterne skal skubbes i med en tydelig modstand. I tvivlstilfælde anbefales det at benytte nye adaptere.

5.7 Svejseproces

Svejseprocessen overvåges i hele svejsetiden iht. de fastlagte svejseparametre fra muffekoden. Hvis en værdi ligger uden for tolerancen, afbrydes svejsningen og fejlen vises i form af tekst på skærmen.

5.8 Afkølingstid


Hvis muffefabrikanten har fastlagt, at muffekoden indeholder en afkølingstid, vises denne i displayet efter svejsningen. Afkølingstiden tælles tilbage mod nul. Afkølingstiden kan til enhver tid bekræftes og afbrydes med STOP/RESET-tasten.

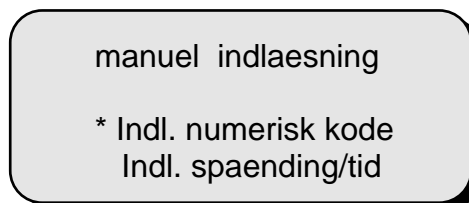
Når svejsearbejdet er færdigt, kobles svejseautomaten tilbage til starten af indtastningen ved at afbryde forbindelsen til svejsemuffe eller ved at trykke på STOP/RESET-tasten.



5.9 Termisk overbelastningsbeskyttelse

Svejsearbejdet afbrydes også, hvis transformortemperaturen er for høj i svejseautomaten. Kontakten til overvågning af transformortemperaturen afbryder svejsningen i tilfælde af for høj temperatur, hvis den resterende svejsetid varer mere end 1000 sekunder. I displayet og i protokollen fremkommer meldingen „**apparat for varmt**“.





5.10 Manuel indtastning

Muffen kontaktforbindes med svejsekablet. Brug piltasten „“ til at skifte til „**manuel indlaesning**“, hvorefter følgende menuudvalg fremkommer







Piltasterne „“ og „“ bruges til at springe mellem indtastning af talfølge og indtastning af spænding/tid. Bekræft med START-tasten.

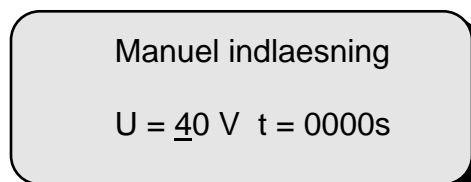
5.10.1 Indtastning af talrække





Efter det manuelle menuvalg fremkommer „**indl. numerisk kode**“ og 24 pladser som „ * „ i displayet. Indtast herefter hele talkoden for muffen med piltasterne „    „. Benyt START-tasten til at bekræfte og dekodere indtastningen. Ved en forkert indtastning fremkommer meldingen „**kodefejl**“, hvorefter talfølgen kontrolleres og korrigeres. Ved en korrekt indtastning vises de dekoderede data og meldingen „**start ?**“ signaliserer startberedskab.

5.10.2 Indtastning af spænding/tid

Efter det manuelle menuvalg spænding/tid fremkommer „**Indtast kode**“ „indlaes kode tast“ og „ * * * * “ . Indtast det 4-cifrede pinnummer (*) med piltasterne „    „ og tryk på START-tasten. Når det korrekte pinnummer er indtastet, fremkommer følgende melding i displayet:

* **kode 2602**



Indstil svejsespændingen og svejsetiden iht. angivelserne fra muffefabrikanten med piltasterne „    „ og tryk på START-tasten. Meldingen „**start ?**“ signaliserer startberedskab.

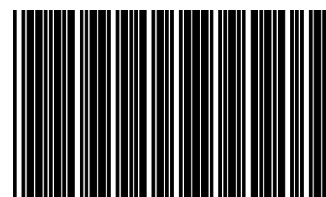
5.11 Læsestift (scanner) kontrolleres

Læsestiften (scanner) kan kontrolleres på svejseautomatens testkode, når „**fitting kode**“ fremkommer i displayet. Fungerer læsestiften (scanner) korrekt, fremkommer meldingen „**testkode korrekt**“ i displayet. Meldingen er ledsaget af et akustisk signal.

5.12 Vælg sprog

Det ønskede sprog, som meldingerne skal vises på i displayet, vælges efter at sprogstregkoden er blevet indlæst. I displayet fremkommer „**1 = Deutsch**“ (1 = tysk). Bekræft og lagre sproget med START-tasten eller gå til det næste sprog „**2 = English**“ (2 = engelsk) med tasten „**➤**“. Svejseautomaten viser de forskellige sprog, der kan vælges mellem.

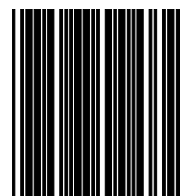
sprog-stregkoden



5.13 Indstil ur

Klokkeslæt og dato kan ændres, når ur-stregkoden er indlæst. Klokkeslæt og ur kan ændres med piltasterne „**▲ ▼ ➤ ➤**“. Ved fejlmeldingen „**ur defekt**“ skiftes der direkte om til indstil ur ved at trykke på START-tasten. Konstateres en urdefekt under urkontrollen, efter at uret er blevet indstillet, trykkes på START-tasten, hvorefter svejseprocessen gennemføres.

ur-stregkoden



PAS PÅ!

Svejsearbejdet afhænger ikke af klokkeslættet og gennemføres korrekt. Derimod kan angivelsen af dato- og klokkeslæt i protokollen indeholde forkerte data, hvis uret er defekt.

5.14 Maskine til service

Datoen for den næste anbefalede vedligeholdelse vises ved at trykke på piltasten „**◀**“ og holde den inde.

Er den anbefalede dato overskredet, fremkommer vedligeholdelseshenvisningen i displayet, når apparatet tilsluttes nettet. Henvisningen skal bekræftes med START-tasten.

6 Liste over de forskellige overvågningsfunktioner

6.1 Fejl under indtastningen

Alle fejl ledsages af et akustisk signal og fremkommer i displayet.

6.1.1 Kodefejl

Forkert indtastning, fejl på kodebæreren, i kodeopbygningen eller forkert indlæsning.

6.1.2 Ingen kontakt

Der findes ingen fuldstændig elektrisk forbindelse mellem svejseautomaten og muffen. Kontrollér stikforbindelsen til muffen hhv. afbrydelse i varmespiralen.

6.1.3 Underspænding

Indgangsspændingen er under 185 V. Efterjustér generatorens udgangsspænding.

6.1.4 Overspænding

Indgangsspændingen er over 290 V. Reducér generatorens udgangsspænding.

6.1.5 Apparat for varmt

Transformatorens temperatur er for høj. Lad svejseapparatet afkøle i ca. 1 time.

6.1.6 Systemfejl

PAS PÅ!

Svejseautomatens forbindelse til strømmet og mufte skal afbrydes med det samme. Selvtesten har fundet fejl i systemet. Svejseautomaten må ikke længere benyttes og skal sendes til reparation.

6.1.7 Temperaturfejl

Den målte omgivelsestemperatur ligger uden for apparatets arbejdsområde (enten under -10° eller over +50°C).

6.1.8 **Temperaturmåling def.**

Temperaturudeføleren på svejsekablet er beskadiget eller defekt.

6.1.9 **Ur defekt**

Det interne ur er behæftet med fejl eller er defekt. Indstil uret på ny eller send svejseautomaten til reparation på fabrikken.

6.1.10 **Maskine til service**

Den sidste Maskine til service og kontrol af Deres svejseautomat fundt sted for over et år siden. Send venligst svejseautomaten til vedligeholdelse og kontrol på fabrikken.

6.2 **Fejl under svejsningen**

Alle fejl, som optræder under svejsningen, markeres med et akustisk signal.

6.2.1 **Underspænding**

Indgangsspændingen er under 185 V. Svejseautomaten udsender et akustisk alarmsignal. Høres fejlsignalet i mere end 15 sekunder, afbrydes svejsningen. Falder spændingen under 175 V, afbrydes svejsningen med det samme.

6.2.2 **Overspænding**

Indgangsspændingen er over 290 V. Høres fejlsignalet i mere end 15 sekunder, afbrydes svejsningen.

6.2.3 **Modstandsfejl**

Den tilsluttede muffemodstand stemmer ikke overens med den indlæste parameter.

6.2.4 **Frekvensfejl**

Frekvensen for indgangsspændingen ligger ikke inden for tolerancen (42 Hz - 69 Hz).

6.2.5 Spændingsfejl

Kontrollér generatorspænding og -effekt. Udgangsspændingen svarer ikke til den indlæste værdi. Svejseautomaten sendes til kontrol på fabrikken.

6.2.6 Strøm for lav

Denne melding fremkommer ved den øjeblikkelige afbrydelse af strømtilførslen eller hvis strømtilførslen falder med $> 15\%$ /sekund i løbet af 3 sekunder.

6.2.7 Strøm for høj

Udgangsstrømmen er for stor. Fejlkilder: Kortslutning i varmespiralen eller svejseledningen. I opstartfasen er den øverste frakoblingsværdi 1,18 gange startværdien, ellers er overgrænsen lastafhængig og ligger 15% over startstrømmen.

6.2.8 Noedstop

Svejsningen er blevet afbrudt med „STOP/RESET“-tasten.

6.2.9 Vindingskortslutning

Strømvejen afviger 15% fra den indstillede værdi under svejsningen, hvilket skyldes kortslutning i varmespiralen.

6.2.10 Apparat skilt fra nettet

Den sidste svejsning er ikke afsluttet rigtigt. Strømforsyningen til svejseautomaten er blevet afbrudt.

7 Datablad HST 300 Junior (+)

Nominal spænding	230 V
Nominal frekvens	50 Hz
Effekt	2800 VA, 80% intermittens
Kapslingsklasse	IP 54
Strøm primær	16 A
Omgivelsestemperatur	-10°C - +50°C
Maks. udgangsstrøm	100 A
Måletolerancer:	
Temperatur	+ - 5%
Spænding	+ - 2%
Strøm	+ - 2%
Modstand	+ - 5%

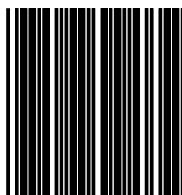
Adresse for vedligeholdelse og reparation

KWH Pipe (Danmark) AS
Nordgårde 1
4520 Svinninge

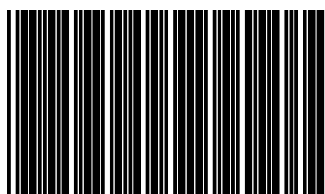
Telefon: 46 40 53 11
Telefax: 46 40 53 51

8 Stregkoder til konfiguration af apparatet

Omstil ur



Vælg sprog



9	Tilbehør/reservedele til HST 300 Junior (+)	
	Tilslutningskontakt 4.8 med gevind (svejekontakt på svejekabel) passende til Uponor, DURA-Pipe, Simona, Strengweld, Plasson	Nr. 44
	Fastgørelsesadapter FF flad passende til Friatec	Nr. 07
	Fastgørelsesadapter FF rund 4,0 passende til Friatec, GF, AGRU, Wavin, Euro Standart	Nr. 08
	Fastgørelsesadapter FF stift passende til Friatec Friaft	Nr. 40
	Fastgørelsesadapter GF passende til GF, AGRU, Wavin, med løse trådender	Nr. 09
	Vinkel fastgørelsesadapter 4,8 - 4,8 90°	Nr. 58
	Adapter-taske	Nr. 31
	Læsestift	Nr. 27
	Håndscanner	Nr. 25
	Betjeningsvejledning HST 300 Junior (+)	Nr. 81

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Hermed erklærer

**HÜRNER Kunststofftechnik
Bereich Schweißtechnologie
Nieder-Ohmener Str.
D-35325 Mücke-Atzenhain**

under eget ansvar, at produktet

HST 300 Junior (+)

svejsesautomat til forarbejdning af elektrosvejses-muffer, som nærværende erklæring refererer til, er i overensstemmelse med følgende standarder eller normative dokumenter

EU-overensstemmelse

EU-direktiv mht. elektromagnetisk kompatibilitet (89/336/EEC)

EU-lavspændingsdirektiv (73/23/EEC)

Andre standarder

EN 50081-1 Elektromagnetisk kompatibilitet - Generisk emissionsstandard (03.93)

EN 50082-1 Elektromagnetisk kompatibilitet - Generisk immunitetsstandard (03.93)

EN 60335-1 / IEC 335-1 1995 Sikkerhed af elektriske apparater til husholdningsbrug o.l. Del 1: Almindelige bestemmelser.

Denne erklæring mister sin gyldighed, hvis der gennemføres ændringer uden vores billigelse.

Mücke-Atzenhain

den 01.06.1998

(sted og dato)

(Hans Strasser)

Navn og underskrift på bemyndiget person / produktion

(dipl.ing. Michael Lenz)

Navn og underskrift på bemyndiget person