

EIOFIT

SMARTFLEX™

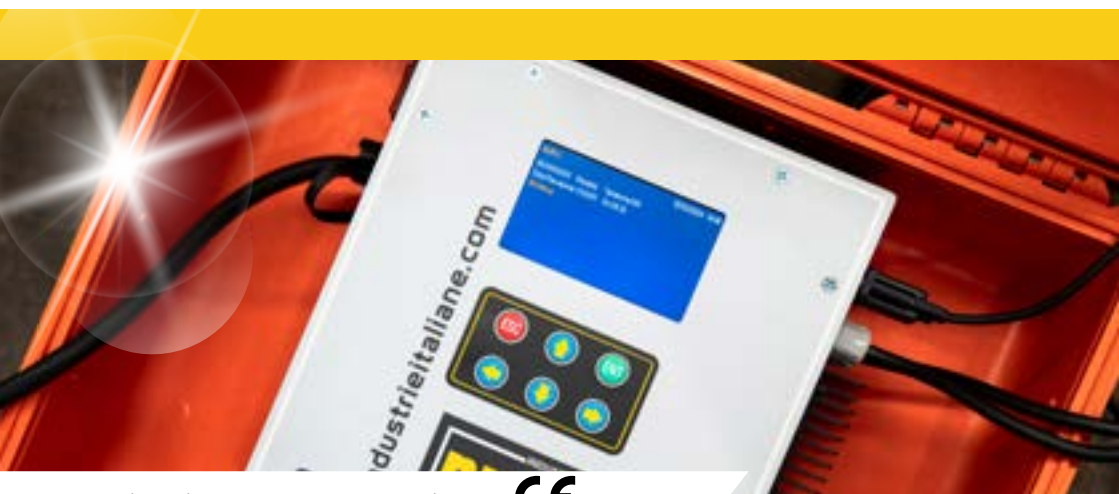


NupiWeldingApp



Manuale d'uso e manutenzione per saldatrici

*Manual of use and
maintenance
for welding units*



Quick Guide PELI SAL MOD77 VER2 it en



SALDATRICI AUTOMATICHE POLIVALENTI IN CASSA PELI

Automatic polyvalent welders in peli case



nupiindustriaitaliane.com

nupiamericas.com

Manuale D'uso Per Saldatrici:

00E9001P

00E9001LP

00E9001SL



00SMARTWELD



00SMARTWELDL

19SSEL8404SL

19SSEL8404LP



19SMARTWELDLIGHT



Saldatrici automatiche polivalenti in cassa peli

Indice Manuale

Schema della saldatrice.....	2
Specifiche tecniche.....	4
Condizioni d'uso	6
Istruzioni in materia di sicurezza.....	6
Collegamenti elettrici	6
Uso corretto e conservazione	7
Corretto smaltimento saldatrici elettriche	7
Preparazione della saldatura.....	8
Inserimento dati generali.....	10
Modalità di funzionamento.....	11
Saldatura in manuale	11
Saldatura tramite lettura codice a barre	14
Scarico dati tramite supporto USB	18
Controllo da Smartphone.....	18
Codici di errore / Problemi tipici	24
Condizioni di Garanzia.....	26
Dichiarazione di conformità	27

Le illustrazioni e le schermate della presente guida hanno scopo esplicativo e potrebbero essere leggermente diverse rispetto alle operazioni reali.

Copyright © 2008 by NUPI INDUSTRIE ITALIANE S.p.A. All rights reserved.







- 1** • Corpo della macchina
- 2** • Cavo alimentazione completo di spina
- 3** • Schermo grafico a colori
- 4** • Interruttore generale
- 5** • Tastiera con tasti (*):
 -  per confermare un dato inserito
 -  per cancellare un dato inserito
o tornare alla schermata precedente
 - oppure     per scorrere i valori dei menu
- 6** • Cavi di saldatura
- 7** • Lettore codice a barre
- 8** • Sensore di controllo della temperatura ambiente
- 9** • Connettore per collegamento unità prove in pressione
- 10** • Porta USB per scarico dati
- 11** • Valigia a tenuta stagna e antiurto
- 12** • Chiave USB
- 13** • Connettori da $\varnothing 4.0$ mm





Immagine rappresentativa del prodotto



Specifiche tecniche



Modello Macchina	00E9001SL 19SSEL8404SL	00E9001P
Classificazione ISO	P ₂ 4US1VAKDX	P ₂ 4US1VAKDX
Peso	6,5 kg (14.3 lb)	24 kg (57.2 lb)
Dimensioni	210 x 115 x h200 mm (8.2"x4.5"x 7")	525 x 436 x h217mm (21" x 17" x 9")
Potenza Massima Assorbita	1000VA	3600 VA
Duty Cycle 60% ⁽¹⁾	16 Amp	50 Amp
Campo di Lavoro	∅20 ÷ ∅90mm (∅1/2"÷3")	∅20 ÷ ∅400mm (∅1/2"÷∅16")
Modalità di saldatura	inserimento manuale ⁽²⁾ / lettura barcode	inserimento manuale ⁽²⁾ / lettura barcode
Wi-fi	no	no
Alimentazione	230V - 50÷60Hz o 115V 50÷60Hz	
Temperatura di utilizzo	Da -18°C a +52°C (da 0°F a 125°F)	
Cavo d'alimentazione	Lunghezza 2m (6 ft)	Lunghezza 4m (13 ft)
Cavi di saldatura	Lunghezza 3m (9 ft)	Lunghezza 4m (13 ft)
Schermo	Display grafico a colori 480X278 pix (95x53mm)	
Fattore di compensazione energia impostato	SI	
Protezione IP	54	
Tensione Max. di saldatura	5 ÷ 4.0 V	5 ÷ 4.8 V
Capacità memoria	10.000	

⁽¹⁾ Fattore di intermittenza - ⁽²⁾ No per saldatrici Smartflex





Modello Macchina	00E9001LP 19SSEL8404LP	00SMARTWELD	00SMARTWELDL 19SMARTWELDLIGHT
Classificazione ISO	P ₂ 2US1VAKDX	-	-
Peso	16 kg (35 lb)	24 kg (57.2 lb)	16 kg (35 lb)
Dimensioni	510 x 410 x h200mm (20" x 16" x 8")	525 x 436 x h217mm (21" x 17" x 9")	510 x 410 x h 200mm (20" x 16" x 8")
Potenza Massima Assorbita	1600 VA	3600 VA	1600 VA
Duty Cycle 60% ⁽¹⁾	27 Amp	50 Amp	27 Amp
Campo di Lavoro	ø20 ÷ ø160mm (ø1/2" ÷ ø6")	ø20 ÷ ø400mm (ø1/2" ÷ ø16")	20÷160 mm (ø1/2" ÷ ø6")
Modalità di saldatura	inserimento manuale ⁽²⁾ / lettura barcode	inserimento manuale ⁽²⁾ / lettura barcode	inserimento manuale ⁽²⁾ / lettura barcode
Wi-fi	no	sì	sì
Alimentazione	230V - 50÷60Hz o 115V 50÷60Hz		
Temperatura di utilizzo	Da -18°C a +52°C (da 0°F a 125°F)		
Cavo d'alimentazione	Lunghezza 4m (13 ft)		
Cavi di saldatura	Lunghezza 4m (13 ft)		
Schermo	Display grafico a colori 480X278 pix (95x53mm)		
Fattore di compensazione energia impostato	SI		
Protezione IP	54		
Tensione Max. di saldatura	5 ÷ 4.8 V		
Capacità memoria	10.000		

⁽¹⁾ Fattore di intermittenza - ⁽²⁾ No per saldatrici Smartflex



Condizioni d'uso

ALIMENTAZIONE

L'alimentazione della saldatrice multifunzione deve essere effettuata, a seconda del modello, esclusivamente con:

- 230 V in corrente alternata 50 Hz di qualità (tolleranza massima del 20%);
- 110 V in corrente alternata 50 Hz di qualità (tolleranza massima del 20%).

Si raccomanda quindi di accertarsi che la sorgente d'alimentazione che s'intende utilizzare sia conforme alle caratteristiche richieste. Nel caso in cui la saldatrice sia alimentata da un generatore di tensione, assicurarsi che quest'ultimo sia di tipo asincrono. In caso d'acquisto di un generatore, contattare il ns. Servizio Assistenza Tecnica per avere maggiori informazioni sulle caratteristiche richieste.

In caso d'utilizzo di cavi di prolunga, occorre porre una particolare attenzione al rapporto tra sezione e lunghezza del cavo, per non pregiudicare il buon funzionamento della saldatrice; in particolare, per le sezioni dei cavi di prolunga, vale la tabella seguente:

Sezione Cavo	Lunghezza Raccomandata
2,5 mm ²	6 - 7 mm
4,0 mm ²	9 - 11 mm
6,0 mm ²	15 - 17 mm

ISTRUZIONI IN MATERIA DI SICUREZZA

Nell'impiego della saldatrice assicurarsi di seguire tutte le norme di legge vigenti per l'antinfortunistica e la sicurezza.

COLLEGAMENTI ELETTRICI

Collegamento alla sorgente elettrica

Il quadro di cantiere a cui viene collegata la macchina, deve rispondere alle norme di sicurezza vigenti nel paese d'utilizzo. La presa elettrica a cui viene collegata la saldatrice deve essere protetta da un interruttore differenziale e deve essere dotata di un adeguato collegamento a terra. Le prese sul quadro devono avere un grado di protezione minimo IP44.

COLLEGAMENTI ELETTRICI CON GLI APPARECCHI UTILIZZATI

I collegamenti elettrici tra il quadro di cantiere e la saldatrice multi funzione vanno effettuati solo con cavi resistenti all'abrasione ed ai comuni agenti chimici; le eventuali prolunghie devono essere in accordo con le specifiche incluse nel presente manuale ed avere una sezione idonea alla potenza richiesta dalla saldatrice.



ATTENZIONE: è sempre consigliato utilizzare i cavi di prolunga totalmente srotolati.




USO CORRETTO E CONSERVAZIONE

- Per ridurre al minimo i rischi di scossa elettrica, le saldatrici devono essere correttamente utilizzate e conservate in accordo con le disposizioni seguenti:
- Evitare collegamenti volanti non eseguiti secondo la normativa vigente.
- Evitare assolutamente ogni contatto fisico con parti sotto tensione.
- Non scollegare mai la spina dalla presa di corrente tirando per il cavo o allontanando la macchina dalla presa.
- Non trascinare, trasportare o sollevare gli apparecchi prendendoli per il cavo.
- Non calpestare od appoggiare sul cavo elettrico oggetti pesanti, taglienti od a temperature critiche per la resistenza dell'isolante (70°C) poiché potrebbe danneggiarne l'isolamento.
- Evitare assolutamente l'uso della saldatrice in zone bagnate: assicurarsi sempre che guanti, scarpe ed ogni altro dispositivo di protezione personale siano asciutti.
- Non spruzzare mai acqua o altri liquidi sulla saldatrice multi funzione.
- Controllare l'isolamento del cavo elettrico e di tutte le parti isolanti della saldatrice periodicamente e in seguito ad ogni evento anomalo. L'infiltrazione di sporcizia e l'umidità possono influenzare il corretto funzionamento della saldatrice.
- Evitare di usare la saldatrice in caso di fattori ambientali critici come la pioggia battente o le scariche atmosferiche.
- Effettuare regolarmente un'accurata pulizia della saldatrice, assicurandosi che le sostanze utilizzate siano appropriate e non danneggino l'isolamento dei componenti. Non usare solventi, benzine e sostanze abrasive.
- Conservare la saldatrice in una zona asciutta e sicura.
- Assicurarsi di scollegare la saldatrice dall'alimentazione al termine del lavoro o durante le pause.
- Prima di riprendere l'uso della saldatrice, assicurarsi che non vi siano presenti guasti o manomissioni.
- Durante la saldatura usare sempre occhiali protettivi.

CORRETTO SMALTIMENTO SALDATRICI ELETTRICHE

Direttiva 2012/19/UE (RAEE, Rifiuti Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche)

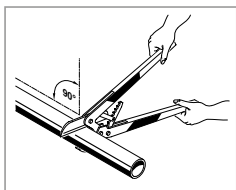
Nella direttiva sopracitata vengono stabilite misure e procedure finalizzate a prevenire la produzione di rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, promuoverne il reimpiego, il riciclaggio e le altre forme di recupero in modo da ridurre la quantità da avviare allo smaltimento. Il simbolo sotto riportato e presente sul prodotto, indica che la saldatrice non deve essere smaltita unitamente ai rifiuti domestici al termine del suo ciclo vitale. Per prevenire eventuali danni all'ambiente o alla salute delle persone derivanti da uno smaltimento non appropriato, separarlo da altri tipi di rifiuti e riciclarlo in modo responsabile per promuovere il riutilizzo sostenibile delle risorse materiali. Non smaltire dunque questa saldatrice come rifiuto urbano. Informati presso il tuo distributore circa la possibilità di riconsegnarla all'atto dell'acquisto di una nuova.

 **ATTENZIONE:** sono previste sanzioni in caso di smaltimento abusivo.

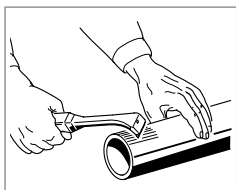


Preparazione della saldatura

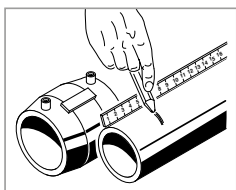
Per eseguire una saldatura corretta è necessario seguire **TUTTE** le seguenti istruzioni:



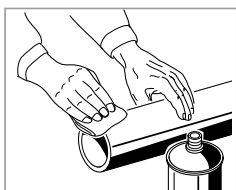
Tagliare il tubo perpendicolarmente utilizzando l'apposito tagliatubo.



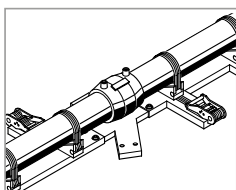
Raschiare la superficie del tubo in modo uniforme e almeno 1cm in più rispetto alla lunghezza di inserimento all'interno del raccordo utilizzando il raschietto.



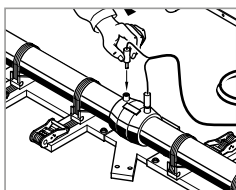
Evidenziare la lunghezza della saldatura sul tubo (lunghezza pari a metà manicotto) con l'apposito pennarello.



Eliminare ogni traccia di fango, polvere, unto o altra sporcizia presente sulla parte terminale dei tubi e l'interno dei raccordi



Bloccare i tubi con l'allineatore dopo aver inserito il raccordo e mantenerli bloccati durante tutto il ciclo di saldatura ed il successivo raffreddamento.



È ora possibile procedere alla saldatura del raccordo sui tubi inserendo i cavi con i connettori nelle spire dei raccordi e controllando tempi e tensione di saldatura.





Lista Saldatrici Nupi

00E9001P

00E9001LP

00E9001SL



00SMARTWELD



00SMARTWELDL

19SSEL8404SL

19SSEL8404LP



19SMARTWEDDLIGHT



Inserimento dati generali



(Fig.1)



(Fig.2)








(Fig.3)

ACCENSIONE

Accendere la saldatrice agendo sull'interruttore generale, lo schermo della macchina mostra il logo dell'azienda produttrice dell'unità di controllo (Fig.1).

Successivamente lo schermo della macchina mostra la videata a lato (Fig.2)

Informazione	Dati da inserire
00/00/00 00:00	Data e ora (*)
SN: 0000000	Numero di serie
Modello: XXXXXXXX	Modello
Tensione:XXX	Tensione di alimentazione
Sw:00.00	Versione del Software
Data	Indica la data della prossima revisione
Linguaggio	Lingua di utilizzo

(*) Selezionare data e ora tramite la freccia  e modificare con le frecce   i parametri. Una volta modificati, premere  per confermare. Premere  per annullare le modifiche.

NOTA PRELIMINARE: Se all'accensione della saldatrice sul display compare la dicitura REVISIONE COME DA UNI 10566, contattare il centro assistenza per programmare l'intervento di manutenzione.





(Fig.4)



(Fig.5)



(Fig.6)

IMPOSTAZIONE LINGUA

Nella videata con le bandiere, selezionare la propria lingua, premendo il tasto ESC (ESC) e tramite le (←) (→) (↑) (↓) muoversi nella videata per selezionare la bandiera di interesse e confermarla utilizzando il tasto ENTER (ENT).

MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO

Premendo il tasto (ENT) verrà richiesta la modalità di funzionamento della macchina:

Controllo da tastiera (Fig.3): tramite l'inserimento dei dati di saldatura direttamente dall'unità di controllo (da tastiera tramite saldatura in manuale o lettura del codice a barre);

Controllo da smartphone (Fig.4): inserimento dati esclusivamente da dispositivo esterno (smartphone o tablet - solo per saldatrici dotate di sistema wi-fi).

Selezionare la modalità prescelta premendo i tasti (←) (→), Enter (ENT) per confermare, ESCAPE (ESC) per tornare alla videata precedente.

SALDATURA IN MANUALE

Scegliendo il "Controllo da Tastiera" (Fig.5) verrà richiesto quale tipo di operazione svolgere (Fig.6): scegliere "Salda in Manuale" e premere ENTER (ENT) (Fig.6)





(Fig.7)

Comparirà il messaggio che ricorda all'operatore che, prima di saldare, deve necessariamente aver eseguito tutte le operazioni preliminari di preparazione (raschiatura e pulizia). Premere il tasto ENTER (ENT) per confermare (Fig.7).



(Fig.8)

Se non è ancora stato effettuato il collegamento del raccordo, vi verrà richiesto di effettuarlo (Fig.8).



(Fig.9)

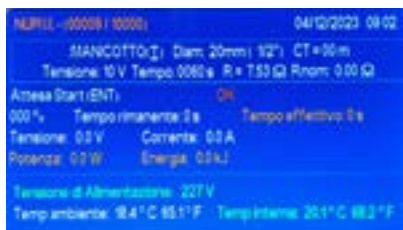
Dopo aver collegato la saldatrice al raccordo da saldare mediante gli appositi cavi comparirà la seguente videata (Fig.9).



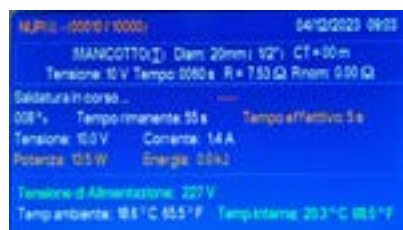
(Fig.10)

Inserire i dati di saldatura indicati sul codice a barre del raccordo, utilizzando le (←) (→) (↑) (↓) e ENTER (ENT) per confermare (Fig.10).






(Fig.11)



(Fig.12)




(Fig.13)

Controllati i dati inseriti premere ENTER  per confermare e far partire la saldatura (Fig.11).

Sul display compare la seguente videata dove (Fig.12):

Informazione	Dati da inserire
Percentuale	Progressione della saldatura in %
Tempo rimanente	Tempo rimanente al termine della saldatura in secondi
Tempo effettivo	Tempo di saldatura effettuata
Tensione	Tensione erogata in Volt
Corrente	Corrente assorbita dal raccordo
Energia	Energia dissipata in Joules
Potenza	Potenza emessa in Watt
Tensione di Alimentazione	Tensione di rete
Temperatura Ambiente	Temperatura esterna

Un segnale acustico indica la fine del ciclo di saldatura mostrandovi i dati riportati qui a lato (Fig.13).

Scollegare il raccordo per tornare alla videata rappresentata in Fig.8. Per eseguire una nuova saldatura con i medesimi dati collegare il raccordo e premere ENTER , e ripetere i passaggi precedenti, se si vogliono usare altri parametri di saldatura reimpostare con nuovi dati di saldatura ripartendo dalla Fig.8.





(Fig.14)



(Fig.15)









(Fig. 16)



(Fig.17)

SALDATURA TRAMITE LETTURA CODICE A BARRE

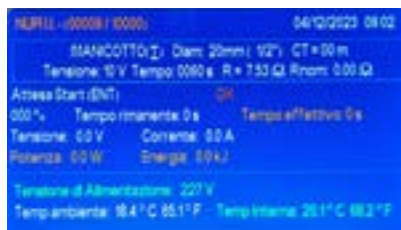
Dopo aver selezionato il controllo da tastiera utilizzare le     per selezionare la funzione 'Salda con BarCode' (Fig.14) e confermare con ENTER . Premere ESCAPE  per tornare alla videata precedente.

Nella successiva videata compare il messaggio che ricorda all'operatore che, prima di saldare, deve necessariamente aver eseguito tutte le operazioni preliminari di preparazione di raschiatura e pulizia (Fig.15).

Collegare ora la saldatrice al raccordo da saldare mediante gli appositi cavi (Fig.16).

A questo punto scansionare il codice a barre del raccordo da saldare con il lettore ottico (Fig.17).





(Fig.18)



(Fig.19)

Cooling time: Tempo di raffreddamento

N.B.: Il tempo di saldatura è soggetto ad aggiustamenti automatici in funzione della temperatura dell'ambiente in cui si sta operando.

A lettura effettuata, sul display compare la seguente videata (fig.18):

Informazione	Dati da inserire
'XXX'	Linea prodotto
'Manicotto'	Tipo Raccordo
Diam:	Diametro Raccordo
Tensione	Tensione di saldatura
Tempo	Tempo di saldatura
R:	Resistenza raccordo misurata
Rnom:	Resistenza nominale

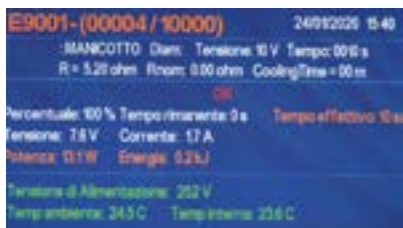
Dopo aver verificato che tutti i dati siano corretti, premere il tasto ENTER (ENT) per iniziare la saldatura.

La saldatrice si porta alla videata successiva dove sono riepilogati (Fig.19):

Informazione	Dati da inserire
Percentuale	Progressione della saldatura in %
Tempo rimanente	Tempo rimanente al termine della saldatura in secondi
Tempo effettivo	Tempo di saldatura effettuata
Tensione	Tensione erogata in Volt
Corrente	Corrente assorbita dal raccordo
Energia	Energia dissipata in Joules
Potenza	Potenza emessa in Watt
Tensione di Alimentazione	Tensione di rete
Temperatura Ambiente	Temperatura esterna



Scarico dati



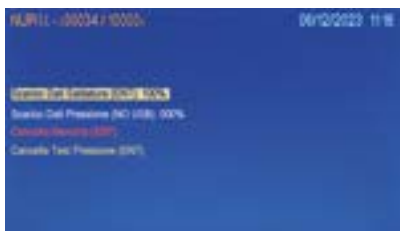
(Fig.20)



(Fig.21)



(Fig. 22)



(Fig.23)

Un segnale acustico indica la fine del ciclo di saldatura mostrandovi i dati riportati qui a lato (Fig.20). Scollegare il raccordo per tornare alla videata rappresentata in Fig.16.

SCARICO DATI TRAMITE SUPPORTO USB

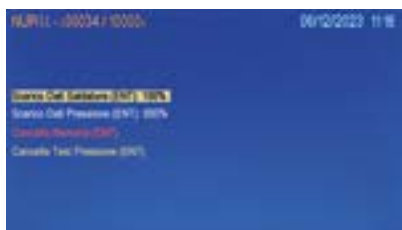
Per scegliere la modalità di scarico dati selezionare “Controllo da Tastiera” e premere ENTER (ENT).

Per scaricare i dati su supporto USB scegliere “Scarico Dati” e premere ENTER (ENT) (Fig.21).

Se non si è ancora inserito il supporto USB la macchina lo segnalerà (Fig.22).

Una volta inserito il supporto USB nello scomparto superiore della macchina e dopo aver premuto il tasto ENTER (ENT) la macchina inizierà lo scarico dati (Fig.23).





(Fig.24)

Al completamento dello scarico, la videata sarà quella mostrata qui a fianco (Fig.24).



(Fig.25)

Per svuotare la memoria della saldatrice selezionare 'Cancella Memoria' e premere ENTER



(Fig.25).



(Fig.26)

CONTROLLO DA SMARTPHONE

(Funzione disponibile solo per i modelli 'SMART').

Scegliendo la modalità d'uso tramite 'Controllo da Smartphone' si accederà alla schermata 'Inizializzazione Hot Spot Wifi'.





(Fig.27)



(Fig.27)



(Fig.28)

CONTROLLO DA SMARTPHONE

Scegliendo la modalità d'uso tramite 'Controllo da Smartphone' si accederà alla schermata 'Inizializzazione Hot Spot Wifi' (Fig. 27).

schermata OPERAZIONI, dove per proseguire si sceglierà l'opzione 'SALDATURA'.

Una volta scelta l'opzione SALDATURA, si passerà alla schermata in cui la macchina genererà la propria rete Wi-Fi. A questo punto, la tastiera sulla macchina diventerà inagibile, e per tornare in MODALITA' CONTROLLO LOCALE sarà necessario riavviare la macchina.

Una volta generata la rete Wi-Fi della macchina, sarà possibile collegarsi dal proprio smartphone attivando nelle impostazioni del dispositivo la Connessione Wi-Fi. Connettere ora il dispositivo alla rete Wi-Fi identificata dal numero di serie della macchina.

Accedere all'Applicazione NupiWeldingCloud gratuita precedentemente installata sul proprio dispositivo per connettersi alla macchina (FIG.27)

Una volta connessi si potranno visualizzare le generalità della macchina stessa. Da questa schermata è anche possibile disconnettersi dalla saldatrice (FIG.28)





(Fig.29)




(Fig.30)




(Fig.31)

INSERIMENTO DATI CANTIERE

Accedendo alla schermata DATI CANTIERE tramite apposito bottone  nella parte inferiore dello schermo, sarà richiesto l'inserimento dei dati riguardanti l'operatore della saldatura (*obbligatorio per saldatrici linea Smartflex*), il cantiere ed informazioni che dovranno essere salvate tramite l'apposito pulsante 'SALVA' (FIG.29 e 30).

SALDATURA

Una volta scelta la modalità tramite lettura di codice a barre, accedere alla schermata saldatura dalla barra inferiore tramite l'apposito pulsante .

Qui sarà possibile, facoltativamente, inserire la **rintracciabilità (*)** dei singoli prodotti coinvolti nella saldatura.

L'acquisizione delle informazioni avviene mediante scansione del codice a barre. (FIG.31 e 32)



Controllo da Smartphone



(Fig.32)



Rintr.1 > Tubo (Rintr.2 > Raccordo) Rintr.3 > Tubo

(*) LA RINTRACCIABILITA': la macchina si limita a leggere e memorizzare la sequenza numerica del codice senza decodificarlo (Fig. 32).

La rintracciabilità opera in questo modo:

- RINTRACCIABILITA' 1 > richiede la lettura del codice a barre della tracciabilità riportato sul TUBO (se il tubo ne è provvisto).
- RINTRACCIABILITA' 2 > richiede la lettura del codice a barre della tracciabilità riportato sul RACCORDO.
- RINTRACCIABILITA' 3 > richiede la lettura del codice a barre della tracciabilità riportato sul TUBO (non richiesta se precedentemente saldato un fine linea elettro-saldabile).



(Fig.33)

Per procedere con la saldatura, è necessario scansionare il codice a barre del raccordo elettrosaldabile collegato alla macchina. Una volta scansionato, saranno visualizzate in una nuova schermata tutte le informazioni riguardati il prodotto e i dati relativi alla saldatura. Procedendo su SALDA sarà possibile iniziare le operazioni di saldatura (Fig.33).





(Fig.34)



(Fig.35)




(Fig.36)

Eventualmente si potrà interrompere il processo in qualsiasi momento premendo su **INTERROMPI** (FIG.34).

Ultimata la saldatura si accederà automaticamente alla schermata 'DATI SALDATURA', che fornirà tutte le informazioni riguardanti l'operazione.

Da qui sarà possibile fotografare il lavoro terminato ed eventualmente inviare i dati con foto allegata via mail (FIG.35)

GESTIONE DATI

Premendo sull'icona in alto a destra  della schermata sarà possibile accedere alla scheda 'GESTIONE DATI'.

Qualora si desideri scaricare sul proprio Smartphone l'archivio delle saldature contenute nella memoria della saldatrice (visualizzabili su ARCHIVIO SALDATURE) si potrà procedere scegliendo 'CARICA SALDATURE DA MACCHINA' (FIG.36).



Controllo da Smartphone



(Fig.37)



(Fig.38)



(Fig.39)

I dati scaricati su Smartphone potranno essere successivamente salvati sul relativo Cloud.

ATTENZIONE: per salvare i dati sul Cloud è prima necessario disconnettere il dispositivo dalla rete Wi-Fi della macchina e riconnetterlo alla rete Internet, dalle impostazioni del proprio dispositivo. (FIG.37).

Una volta connesso a Internet sarà possibile salvare i dati su Cloud solo dopo aver selezionato una macchina (FIG.38 e FIG.39).





CLOUD PER LA GESTIONE DEI DATI DELLE SALDATRICI SMART

Accedendo al sito WWW.NUPIWELDINGCLOUD.COM (per Italia, Europa, America Latina, Asia e Oceania) o al sito WWW.NUPIAMWELDINGCLOUD.COM (per Stati Uniti) si aprirà la schermata di LOGIN.


Per cambiare la lingua cliccare sulla BANDIERA che si trova nell'angolo in basso a destra e selezionare la lingua desiderata.

Se già registrati inserire E-mail e password, oppure registrarsi cliccando su "Registrati" sarà necessario riavviare la macchina.



Codici di Errore e Problemi tipici



Le saldatrici multifunzione hanno diversi sistemi di sicurezza che controllano la saldatura e l'inserimento dei relativi parametri. Il codice di errore compare sempre sullo schermo. Per cancellare un codice di errore, scollegare il raccordo e premere ESC  quando indicato.

CODICE ERRORE	TIPO ERRORE	DESCRIZIONE ERRORE	AZIONE CONSIGLIATA
2	TEMPERATURA AMBIENTE FUORI LIMITE	La temperatura ambiente è inferiore a -10°C o superiore a 45°C.	Verificare che la temperatura indicata sullo schermo della saldatrice sia coerente con quella ambientale reale. Evitare l'esposizione diretta ai raggi solari. Se la temperatura ambiente indicata dalla saldatrice non è corretta contattare la nostra Assistenza Tecnica.
4	CORTO CIRCUITO/ SOVRACCARICO	La corrente ha superato il limite (<i>raccordo parzialmente cortocircuitato o raccordo d'altri costruttori</i>).	Sostituire il raccordo.
5	CIRCUITO APERTO	Il raccordo potrebbe essere difettoso oppure i cavi di saldatura non sono ben collegati al raccordo.	Controllare la connessione al raccordo. Controllare l'integrità dei connettori.
6	REGOLAZIONE	Cavo di prolunga fuori tolleranza.	Controllare che la prolunga abbia diametro e lunghezza entro i valori raccomandati.
12	MASSIMA TEMPERATURA INTERNA	Temperatura interna della saldatrice multi funzione superiore a 80°C.	Attendere che la saldatrice si raffreddi.
13	ALIMENTAZIONE INTERROTTA	Durante la saldatura si è verificata un'interruzione dell'alimentazione.	Una volta ristabiliti i normali parametri d'alimentazione, attendere che il raccordo sia completamente freddo e ricominciare la saldatura dall'inizio.
22	INTERRUZIONE MANUALE	È stato premuto ESC durante il ciclo di saldatura.	Attendere che il raccordo sia completamente freddo e ricominciare la saldatura dall'inizio.



PER OGNI NECESSITÀ CONTATTARE IL NS. SERVIZIO ASSISTENZA TECNICAT. (+39) 0331 344 211 | F. (+39) 0331 351 860 | info@nupinet.com

CODICE ERRORE	TIPO ERRORE	DESCRIZIONE ERRORE	AZIONE CONSIGLIATA
22	INTERRUZIONE MANUALE	È stato premuto ESC durante il ciclo di saldatura.	Attendere che il raccordo sia completamente freddo e ricominciare la saldatura dall'inizio.
23	ALIMENTAZIONE FUORI DAI LIMITI	La tensione d'alimentazione è maggiore o minore del 20% rispetto alla tensione nominale di funzionamento.	Accertarsi che la sorgente d'alimentazione o il generatore stiano lavorando correttamente.
30	NON SALDABILE	Si sta cercando di saldare un raccordo di un altro costruttore.	Controllare il tipo di raccordo che si voleva saldare.
31	RESISTENZA FUORI TOLLERANZA	La resistenza del raccordo è al di fuori dei valori consentiti o i cavi di saldatura non sono correttamente connessi al raccordo.	Verificare che i connettori siano ben inseriti nel raccordo e rileggere il codice a barre del raccordo; se non funziona cambiare il raccordo. Se il problema persiste contattare la nostra Assistenza Tecnica.
102	ROTTURA CAVI DI SALDATURA	Il cavo di saldatura è danneggiato.	Non eseguire saldature e provvedere alla sostituzione del pezzo danneggiato.
103	SONDA TEMPERATURA INTERNA	Sonda Temperatura interna guasta	Contattare Assistenza.
200	INTERRUZIONE MANUALE OPERATORE	L'operatore ha fermato il test di pressione premendo ESC	È possibile far ripartire il test seguendo le istruzioni.



Garanzia Nupi



(Conservare questa pagina)

La saldatrice è garantita per un periodo di 12 mesi dalla data d'acquisto. In mancanza del documento attestante l'acquisto, la garanzia è da considerarsi nulla e non viene riconosciuta.

La garanzia copre la sostituzione o riparazione gratuita dei componenti che risultassero riconosciuti dal produttore come difetti di fabbricazione.

Non sono coperte da garanzia tutte le parti che dovessero risultare difettose a causa di negligenza o trascuratezza nell'uso, manutenzioni operate da persone non autorizzate, danni originatisi durante il trasporto o in altre circostanze, che non siano riconosciuti dal produttore come difetti di fabbricazione.

La garanzia non copre i danni all'unità derivanti da sbalzi di tensione dovuti a sorgenti d'alimentazione non stabilizzate.

La saldatrice difettosa dovrà pervenire al produttore in Porto Franco e sarà rispedita in Porto Assegnato. Prima di ogni spedizione, prendere contatto con l'Ufficio NUPI INDUSTRIE ITALIANE per ricevere l'autorizzazione alla spedizione.

Nupi Industrie Italiane S.p.A. declina ogni responsabilità per eventuali danni, diretti o indiretti, a persone o cose, che avvengano durante l'utilizzo della saldatrice.





Busto Arsizio (VA), 03/11/2023

Nupi Industrie Italiane s.p.a.

A company subject to management and coordination
by NUPI SPA

Trade Register - Fiscal Id. No. - VAT No 03039640127
Capitale Stock Euro 20.010.000

Web Site_nupiindustriaitaliane.com

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

Nupi Industrie Italiane S.p.A.

Dichiara sotto la propria responsabilità che la saldatrice multifunzione **MODELLO**

<input type="checkbox"/> 00E9001	<input type="checkbox"/> 00E9001L	<input type="checkbox"/> 00E9001SL
<input type="checkbox"/> 00E9001P	<input type="checkbox"/> 00E9001LP	<input type="checkbox"/> 00E9001HW
<input type="checkbox"/> 00E8500	<input type="checkbox"/> 00E8500L	<input type="checkbox"/> 19SMARTWELDLIGHT
<input type="checkbox"/> 19SSEL8404	<input type="checkbox"/> 19SSEL8404L	<input type="checkbox"/> 19SSEL8404SL
<input type="checkbox"/> 19SSEL8404LP	<input type="checkbox"/> 00SMARTWELD	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> 110V		<input type="checkbox"/> 230 V
Matricola:		

È conforme alle Direttive:

2014/30/UE - EMC 2014/35/UR-LVD
2011/65/UE - ROHS2 2012/19/UR-RAEE

E ai requisiti delle seguenti norme armonizzate
e di prodotto, nazionali e internazionali:

- EN 61000-6-2:2006
- EN 61000-6-4:2007+A1:2013
- EN 60335-2-45:2003+A1:2008+A2:2012
- ISO 12176-2:2008
- UNI 10566:2013

Firmata a nome e per conto di:
NUPI Industrie Italiane SpA
Marco Genoni (CEO)

MODULO M003	Rev: 2	Date: 13/06/2017
Registered Office and Headquarters Via Stefano Ferrario, 8 -Zl. sud ovest 21052 Busto Arsizio (VA) Italy T. (+39) 0331 344 211 - F. (+39) 0331 351 860 Info@nupinet.com	Production and Operation Via dell'artigiano, 13 40023 Castel Guelfo (BO) Italy T. (+39) 0331 344 211 - F. (+39) 0331 351 860 Info@nupinet.com	Production Facility Via Colombarotto 58 40026 Imola (BO) T. (+39) 0542 624911 - F. (+39) 0542 670851 Info@nupinet.com



Contents:

00E9001P

00E9001LP

00E9001SL



00SMARTWELD



00SMARTWELDL

19SSEL8404SL

19SSEL8404LP



19SMARTWEDDLIGHT









Automatic polyvalent welders in peli case

SUMMARY

Machine diagram	32
Technical specifications	34
Working conditions	36
Safety directions	36
Electric connections	36
Correct use and storage	37
Proper disposal of electric welding machines	37
Preparing for welding	38
Entering general information	40
Language setting	41
Operating mode	41
Manual welding mode	41
Welding by barcode scanning	44
Download data by USB	46
Smartphone control	47
Error codes / Common problems	54
Warranty terms	56
Statement of compliance	57

The illustrations and on-screen displays in this guide are for explanation purposes only and may vary slightly from current operations. For additional information, please refer to the operation manual in the digital support included.

Copyright © 2008 by NUPI INDUSTRIE ITALIANE S.p.A. All rights reserved.

- 1** • Machine body
- 2** • Barcode scanner compartment
- 3** • Color graphic screen
- 4** • Switch
- 5** • Keyboard with keys (*):
 -  to confirm an entered data
 -  to delete an entered data or return to the previous screen or     to scroll through the menu values
- 6** • Welding cables
- 7** • Barcode reader
- 8** • Room temperature control sensor
- 9** • Connector for connecting pressure testing units
- 10** • USB for data download
- 11** • Waterproof and shockproof case
- 12** • USB Key
- 13** • Connectors with \varnothing 4,0 mm pins





Representative image of the product



Technical specifications



Model Macchine	00E9001SL 19SSEL8404SL	00E9001P
Designation ISO 12176-2	P ₂ 4US1VAKDX	P ₂ 4US1VAKDX
Weight	6,5 kg (14.3 lb)	24 kg (57.2 lb)
Dimensions	210 x 115 x h200 mm (8.2"x4.5"x 7")	525 x 436 x h217mm (21" x 17" x 9")
Maximum absorbed power	1000VA	3600 VA
Duty Cycle 60%	16 Amp	50 Amp
Working range	∅20 ÷ ∅90mm (∅1/2"÷3")	∅20 ÷ ∅400mm (∅1/2"÷∅16")
Operating mode	manual welding mode ⁽¹⁾ / barcode scanner	manual welding mode ⁽¹⁾ / barcode scanner
Wi-fi Funtion	no	no
Power supply	230V - 50÷60Hz o 115V 50÷60Hz	
Working temperature	Da -18°C a +52°C (da 0°F a 125°F)	
Power cable	Length 2m (6 ft)	Length 4m (13 ft)
Welding cables	Length 3m (9 ft)	Length 4m (13 ft)
Screen	Graphic color display 480X278 pix (95x53mm)	
Compensation factor set	SI	
IP protection	54	
Output Voltage	5 ÷ 4.0 V	5 ÷ 4.8 V
Memory	10.000	

⁽¹⁾ Not for Smartflex wedling units





Model Machine	00E9001LP 19SSEL8404LP	00SMARTWELD	00SMARTWELDL 19SMARTWELDLIGHT
Designation ISO 12176-2	P ₂ 2US1VAKDX	-	-
Weight	16 kg (35 lb)	24 kg (57.2 lb)	16 kg (35 lb)
Dimensions	510 x 410 x h200mm (20" x 16" x 8")	525 x 436 x h217mm (21" x 17" x 9")	510 x 410 x h 200mm (20" x 16" x 8")
Maximum absorbed power	1600 VA	3600 VA	1600 VA
Duty Cycle 60%	27 Amp	50 Amp	27 Amp
Working range	∅20 ÷ ∅160mm (∅1/2" ÷ ∅6")	∅20 ÷ ∅400mm (∅1/2" ÷ ∅16")	20 ÷ 160 mm (∅1/2" ÷ ∅6")
Operating mode	manual welding mode ⁽¹⁾ / barcode scanner	manual welding mode ⁽¹⁾ / barcode scanner	manual welding mode ⁽¹⁾ / barcode scanner
Wi-fi Function	no	si	si
Power supply	230V - 50÷60Hz o 115V 50÷60Hz		
Working temperature	Da -18°C a +52°C (da 0°F a 125°F)		
Power cable	Length 4m (13 ft)		
Welding cables	Length 4m (13 ft)		
Screen	Graphic color display 480X278 pix (95x53mm)		
Compensation factor set	SI		
IP protection	54		
Output Voltage	5 ÷ 4.8 V		
Memory	10.000		

⁽¹⁾ No per saldatrici Smartflex



Working conditions

POWER SUPPLY

The power supply of multifunction welding units shall be exclusively carried out as follows according to the different models:

- 230V quality alternating current 50+60Hz (maximum tolerance $\pm 20\%$);
- 110 V quality alternating current 50+60Hz (maximum tolerance $\pm 20\%$).

We therefore recommend to ensure that the power source that you intend to use is up to the required characteristics. If input to your welding unit is from a tension generator, make sure that it is of the asynchronous type. Before purchasing a generator, contact our Customer Service Representative to obtain more information on its required characteristics.

If extension cables have to be used, pay special attention to the ratio between the cable cross section and length, to prevent affecting your welding unit smooth operation; in particular, as far as extension table cross sections are concerned, the following chart applies:

Cable Section	Recommended length
2,5 mm ²	6 - 7 mm
4,0 mm ²	9 - 11 mm
6,0 mm ²	15 - 17 mm

SAFETY DIRECTIONS

When using a multifunction welding unit, always comply with the safety and accident prevention statutory regulations in force.

ELECTRIC CONNECTIONS

Connection to the power source

The construction site switchboard to which the machine is connected shall respond to the safety standards in force in the country of use. The electric outlet to which the welding unit is plugged must be protected by a differential switch and have adequate grounding. The minimum protection class for the switchboard outlets shall be IP44.

ELECTRIC CONNECTIONS TO THE DEVICES USED

All the electric connections between the construction site switchboard and the multifunction welding unit must be carried out via abrasion resistant cables able to withstand the most common chemical agents. Any extensions that may be required must be in compliance with the specifications contained in this manual and have cross sections suitable for the power required by the welding unit.



WARNING: *it is always advisable to use fully unwound extension cables.*



CORRECT USE AND STORAGE

To minimise the risks of electrocution, welding units must be correctly used and stored at all times according to the following instructions:

- Avoid makeshift connections not compliant with the regulations in force.
- Under all circumstances, avoid physical contact with live parts.
- Never unplug the machine by pulling the cable or moving the machine away from its power outlet.
- Do not drag, hold or lift any device by their cables.
- Do not walk on electric cables or place heavy, sharp or hot (70 °C/158 °F) objects on the electric cables as the insulation sheath might be damaged.
- Avoid using the welding unit in wet spots at all times: always be sure that gloves, shoes and any other personal protection devices are dry.
- Never splash water or any other liquids on the multifunction welding unit.
- Check the efficiency of the electric cable insulation and of all the welding unit insulating parts regularly and after every unusual occurrence. Dirt and moisture filtering into the processor might affect its good functioning.
- Do not use the welding unit in critical environmental conditions such as pouring rain or electric storms.
- Regularly clean your welding unit thoroughly, by making sure that the cleaning products used are suitable and not likely to damage any part insulation. Do not use solvents, gasoline or abrasive products.
- Keep the welding unit in a dry, safe location.
- Always remember to unplug the welding unit from the power source at the end of your work shift or during breaks.
- Before resuming welding unit operations, make sure that no failures or tampering are observed.
- Always wear safety goggles during welding operations.

PROPER DISPOSAL OF ELECTRIC WELDING MACHINES

Directive 2012/19/EU (WEEE, Waste of Electric and Electronic Equipment)

Nella direttiva sopracitata vengono stabilite misure e procedure finalizzate a prevenire la produzione di rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, promuoverne il reimpiego, il riciclaggio e le altre forme di recupero in modo da ridurre la quantità da avviare allo smaltimento. Il simbolo sotto riportato e presente sul prodotto, indica che la saldatrice non deve essere smaltita unitamente ai rifiuti domestici al termine del suo ciclo vitale. Per prevenire eventuali danni all'ambiente o alla salute delle persone derivanti da uno smaltimento non appropriato, separarlo da altri tipi di rifiuti e riciclarlo in modo responsabile per promuovere il riutilizzo sostenibile delle risorse materiali. Non smaltire dunque questa saldatrice come rifiuto urbano. Informati presso il tuo distributore circa la possibilità di riconsegnarla all'atto dell'acquisto di una nuova.

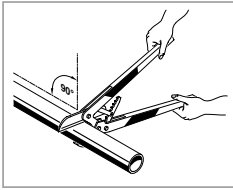


WARNING: *sanctions for abusive disposal may be imposed.*

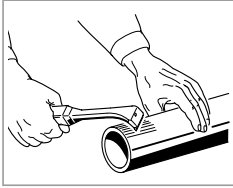


Preparing for welding

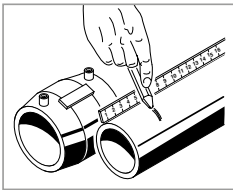
To carry out welding correctly, ALL the following steps must be implemented:



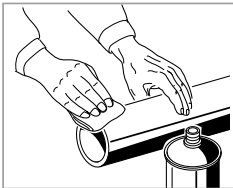
Cut the pipe at right angles with the special nippers.



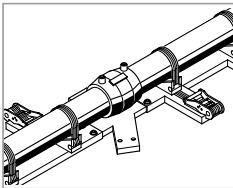
Scrape the pipe surface homogeneously down to at least 1 cm (0.39 in) in excess of the pipe inserting length in the fitting by using the scraper.



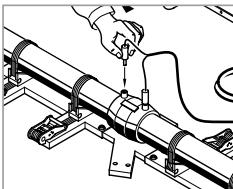
Mark the welding length on the pipe (length equal to half the coupler length) with the special marker pen.



Remove any mud, dust, grease or other traces of dirt from the pipe ends and the fitting inside.



Lock the pipes with the special aligner after inserting the fitting and keep them locked throughout the welding cycle and the subsequent cooling time.



It is now possible to weld the fitting on the pipes, by inserting the cables with connectors in the fitting turns and checking the welding time and voltage.





welding units list:

00E9001P

00E9001LP

00E9001SL

 00SMARTWELD

 00SMARTWELDL

19SSEL8404SL

19SSEL8404LP

 19SMARTWEDDLIGHT



Entering general information



(Fig.1)



(Fig.2)



(Fig.3)

POWER ON

Turn on the welding machine by acting on the main switch, the machine screen shows the logo of the company producing the control unit. (Fig.1).

Then, the machine's screen displays the screen shown on the side (Fig.2)

Information	Data to insert
00/00/00 00:00	Date and time (*)
SN: 0000000	Serial number
Model: XXXXXXXX	Unit control model
Voltage: XXX	Supply voltage
Sw:00.00	Indicates the version of the Software
Revision Date:	Indicates the date on which the ordinary maintenance established by the manufacturer must be carried out
Languages:	Flags represent available languages.

(*) Select the date and time fields by and modify with the . Once the correct values have been set, press to confirm. To return to the previous screen, press the .

PRELIMINARY NOTE If the words MAINTAIN ACC. TO UNI 10566 appear on the screen when switching on the machine, please contact our Technical Assistance for maintenance.





(Fig.4)



(Fig.5)



(Fig.6)

LANGUAGE SETTING

In the screen with the flags, select your language by **(ESC)** and using the **(←)**, **(→)**, **(↑)**, **(↓)** to move around the select the flag of interest and confirm it using **(ENT)**.

OPERATING MODE

By pressing the button **(ENT)** the machine's operating mode will be:

Keyboard control (*Fig.3*): by entering the welding data directly from the control unit (from the keyboard or barcode reading);

Control from smartphone (*Fig.4*): data entry exclusively from an external device (smartphone or tablet).

Select the chosen mode by pressing the buttons **(←)**, **(→)**, Enter **(ENT)** to confirm, Escape **(ESC)** to return to the previous.

MANUAL WELDING MODE

By choosing the keyboard control (*fig.5*) you will be asked what type of operation to perform (*fig.6*): choose 'Manual Welding' and press Enter

(ENT).





(Fig.7)

A message will appear reminding the operator that, before welding, they must necessarily have carried out all the preliminary preparation operations (scraping and cleaning). Press the ENTER (ENT) to confirm (Fig.7).



(Fig.8)

If the connection of the fitting has not yet been made, you will be asked to do so (Fig.8).



(Fig. 9)

After connecting the welding machine to the fitting to be welded using the appropriate cables, the following screen will appear (Fig.9).



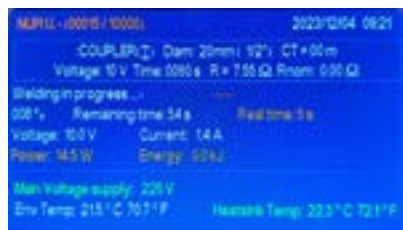
(Fig.10)

You can enter the welding data indicated on the barcode of the fitting, using the left arrow, right arrow, up arrow, down arrow, and ENTER (ENT) to confirm (Fig.10).





(Fig.11)



(Fig.12)



(Fig.13)

After checking the entered data, press ENTER (ENT) to confirm and weld (Fig.11).

The following screen appears on the display where: (Fig.12):

Information	Data to insert
Percentage Time	Welding progression in %.
Remaining ctual	Residual welding time in seconds.
Time Voltage	Welding time performed.
Voltage	Voltage supplied in Volts.
Current	Current absorbed by the fitting.
Energy	Dissipated energy in Joules.
Power	Power emitted in Watts.
Power-Voltage	Mains voltage.
Ambient Temperature	External temperature.

A sound signal marks the end of the welding cycle and the information shown opposite is displayed (Fig.13).





Disconnect the fitting to return to the screen shown in (Fig.8). To perform a new weld with the same data, connect the fitting and press ENTER (ENT), and repeat the previous steps, if you want to use other welding parameters reset with new welding data starting from (Fig.8).






(Fig.14)

WELDING BY BARCODE SCANNING

After selecting the keyboard control, use the     to select the "Barcode Welding" function (Fig.14) and confirm with ENTER.

Press ESCAPE  to return to the previous screen.



(Fig.15)

In the next screen the message appears reminding the operator that, before welding, he must necessarily have carried out all the preliminary preparation operations (scraping and cleaning) (Fig.15).



(Fig. 16)

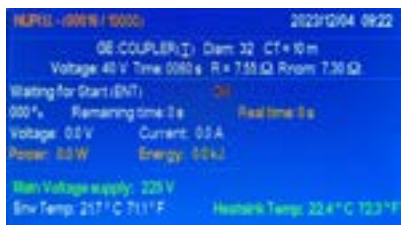
Connect the welding cables to the fitting to be welded via the suitable cables (Fig.16).



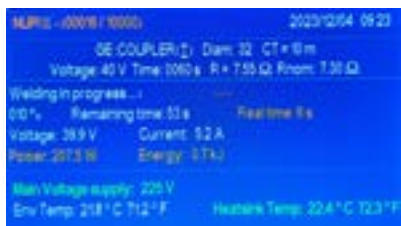
(Fig.17)

Now scan the barcode of the fitting to be welded by using the barcode scanner. (Fig.17).





(Fig.18)



(Fig.19)

Cooling time

NB: The welding time is subject to automatic adjustments depending on the temperature of the environment in which it is operating.

After scanning the barcode, the screenshot below will appear (fig.18):

Information	Data to insert
'XXX'	Product line
'Coupler'	Type Fitting
Diam:	Fitting diameter
Voltage	Welding voltage
Time	Welding time
R:	Measured fitting resistance
Rnom:	Nominal resistance

After checking that all the information is correct, press ENTER (ENT) to start welding.

If the connection has been correctly completed, a welding cycle begins and the following screenshot is displayed (Fig.19):

Information	Data to insert
Percentage	Welding progression in %
Time remaining	Time remaining until welding is finished in seconds Welding time performed
Actual time	Tempo di saldatura effettuata
Voltage	Voltage supplied in Volts
Current	Current absorbed by the fitting
Energy	Energy dissipated in Joules
Power	Power emitted in Watts
Power Voltage	Mains voltage
Ambient Temperature	External temperature



Download Data



(Fig.20)

A sound signal marks the end of the welding cycle and the information shown on the right (Fig.20).

Disconnect the fitting to return to the screen shown in (Fig.16).



(Fig.21)

DOWNLOAD DATA BY USB

To choose the data download mode, select 'Keyboard Control' and press ENTER (ENT).

To download data to a USB device, select 'Data Download' and press ENTER (ENT) (Fig.21).



(Fig. 22)

If the USB device has not yet been inserted, the machine will signal it (Fig.22).



(Fig.23)

Once the USB device is inserted into the upper compartment of the machine and after pressing the ENTER (ENT) the machine will begin data download (Fig.23).





(Fig.24)

Upon completion of the download, the screen will be as shown here next to it (Fig.24).



(Fig.25)

To clear the memory of the welder, select 'Clear Memory' and press ENTER (ENT) (Fig.25).



(Fig.26)

SMARTPHONE CONTROL

(Function available only for 'SMART' models).

By choosing the use mode via 'Smartphone Control' you will access the 'Wifi Hot Spot Initialisation' screen.

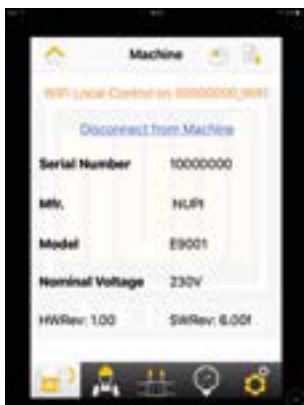




(Fig.27)



(Fig.27)



(Fig.28)

SMARTPHONE CONTROL

By choosing the operation mode via SMARTPHONE CONTROL the OPERATIONS display will show and the WELDING option shall be selected.

Scegliendo la modalità d'uso tramite 'Controllo da Smartphone' si accederà alla schermata 'Inizializzazione Hot Spot Wifi'.

Once you have chosen the WELDING option, you will move to the next screen and the machine will generate its own Wi-Fi network.

At this point, the keyboard on the machine becomes unusable, and you will have to restart the machine to return to LOCAL CONTROL MODE.

Access to the free Application NupiWeldingCloud previously installed on your device to connect to the machine (FIG.27)

Once connected you will see the general data of the machine itself. From this screenshot you can also disconnect from the welding unit (FIG.28).





(Fig.29)




(Fig.30)




(Fig.31)

CONSTRUCTION SITE DATA ENTRY

By accessing the SITE DATA screen using the appropriate button  at the bottom of the screen, you will be asked to enter data concerning the welding operator (*required for Smartflex welding units*), the site and information to be stored with the button 'SAVE'.

In the same screen you can choose whether to proceed with the welding by entering data manually from the keyboard, or whether to use the barcode scanning (FIG.29 and 30).

WELDING

After choosing the mode by reading the barcode, access to the welding screen from the bottom bar .

Here you can optionally enter the *traceability* (*) of each product involved in welding. The acquisition of information is carried out by scanning barcode dei singoli prodotti coinvolti nella saldatura (FIG.31 and 32).



Smartphone control



(Fig.32)



Trac. 1 > Pipe Trac.2 > Fitting Trac.3 > Pipe

(*) **THE TRACEABILITY:** The machine only reads and stores the numerical sequence of the code without decoding (Fig. 32).

Traceability works as follows:

- TRACEABILITY 1 > requires the traceability barcode reading indicated on the PIPE (if the pipe has it).
- TRACEABILITY 2 > requires the traceability barcode reading indicated on the FITTING.
- TRACEABILITY 3 > requires the traceability barcode reading indicated on the PIPE (not required if an electrofusion end fitting has been previously welded).



(Fig.33)

To proceed with welding, it is necessary to scan the barcode of the electrofusion fitting connected to the machine. Once scanned, all information regarding the product and the data related to welding will be displayed in a new screenshot. By proceeding with WELD you can start welding operations (Fig.33).





(Fig.34)

If necessary, you can stop the process at any time by pressing STOP (FIG.34).



(Fig.35)

Once welding is complete, you will be automatically led to the screenshot 'WELDING DATA', which will provide all information regarding the operation. From here you can photograph the completed operation and possibly send the photo by e-mail as an attachment (FIG.35).



(Fig.36)

DATA MANAGEMENT



By clicking on the icon on the top right side of the screen you can access the 'DATA MANAGEMENT' chart.

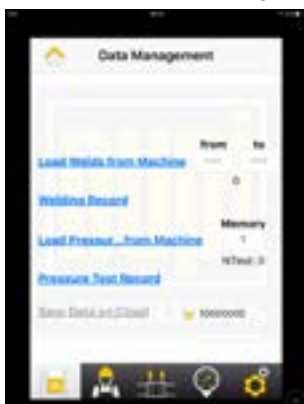
If you wish to download the archive of welds contained in the memory of the welding unit (that can be viewed in WELDING ARCHIVE) ON YOUR Smartphone, you can choose 'LOAD WELDS FROM WELDING MACHINE' (FIG.36).



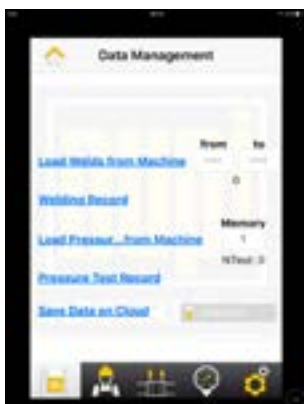
Smartphone control



(Fig.37)



(Fig.38)



(Fig.39)

The data downloaded to a Smartphone can then be stored on its Cloud.

ATTENTION: Once the device has been connected to the Internet, you will be able to save the data to the Cloud only after a welding unit has been selected (FIG.37).

To save the data on the Cloud you must first disconnect the device from the Wi-Fi network of the machine and reconnect it to the Internet from the settings of your device (FIG.38 and FIG.39).





CLOUD FOR DATA MANAGEMENT OF SMART WELDING UNITS

By accessing the website WWW.NUPIWELDINGCLOUD.COM (for Italy, Europe, Latin America, Asia and Oceania) or WWW.NUPIAMWELDINGCLOUD.COM (for USA) the LOGIN screen will appear.


To change the language, click on the FLAG which is located in the right bottom and select the desired language.

If you have already registered, enter the e-mail address and password, or register by clicking on "Register".



Error codes / common problems



The welding units have various safety systems to monitor welding and welding parameter entry. Error codes are always displayed on the screen. To delete a displayed error code, disconnect the fitting and press ESCAPE  when prompted.

ERROR CODE	ERROR TYPE	ERROR DESCRIPTION	RECOMMENDED ACTION
2	AMBIENT TEMPERATURE OFF LIMITS	La temperatura ambiente è inferiore a -10°C o superiore a 45°C.	Check that the temperature reading on the welding unit screen is consistent with the actual room temperature. Prevent direct exposure to sunlight. If the room temperature read by the welding unit is not correct, contact our Customer Service Representative staff.
4	SHORT CIRCUIT/ OVERLOAD	Current has exceeded limit (partial fitting short-circuit or fitting made by other manufacturers).	Replace fitting.
5	OPEN CIRCUIT	Fitting might be faulty or welding cables not correctly connected to the fitting.	Check connection to the fitting. Check connectors efficiency.
6	ADJUSTMENT	Extension cable out of tolerance range.	Check that extension diameter and length are within the recommended range of values.
12	MAX INSIDE TEMPERATURE	Polyvalent welder inside temperature over 80°C.	Wait for the welding unit to cool down.
13	POWER FAILURE	A power failure has occurred during welding.	After restoring normal power input parameters, wait for the fitting to cool down completely before repeating the welding procedure from the start.
22	MANUAL STOP	ESC has been pressed during the welding cycle.	Wait for the fitting to cool down completely before repeating the welding procedure from the start.



**FOR ANY ADDITIONAL INFORMATION PLEASE CONTACT OUR
CUSTOMER SERVICE REPRESENTATIV**

T. (+39) 0331 344 211 | F. (+39) 0331 351 860 | info@nupinet.com

ERROR CODE	ERROR TYPE	ERROR DESCRIPTION	RECOMMENDED ACTION
23	INPUT VOLTAGE OFF LIMITS	Input voltage is higher or lower than the rated operating voltage by 20%.	Make sure that the power source or the generator are operating efficiently.
30	NOT WELDABLE	You are trying to weld a fitting made by another manufacturer.	Check the type of fitting being welded.
31	RESIST. OUTSIDE TOLERANCE RANGE	The fitting resistance is outside of the permitted range of values or the welding cables are not correctly connected to the fitting.	Check that the connectors are correctly plugged in the fitting or scan the fitting barcode again; should this not work, replace the fitting. If these problem persists contact our Customer Service Representative staff.
102	WELDING CABLE BREAK	Welding cable is damaged	Do not weld and replace damaged part.
103	INTERNAL TEMPERATURE PROBE	Internal Temperature Probe failure	Contact our After-Sale Service staff.
200	MANUAL STOP BY OPERATOR	Operator aborted pressure test by pressing ESC	The test can be restarted by following page 14 instructions.



Guarantee Nupi



(Please keep this page)

Your welding unit is guaranteed for a period of 12 months starting from the date of purchase. Failing a receipt to prove the purchase, this warranty shall be null and void and shall not be acknowledged.

This warranty shall entitle to free replacement or repairing of any parts which the manufacturer may find as having manufacturing defects.

The present warranty shall not cover each and every part found faulty because of carelessness or neglect in use, maintenance carried out by unauthorised persons, damages produced during transport or in other circumstances, not acknowledged by the manufacturer as manufacturing defects.

The present warranty shall not cover any damage to the unit caused by voltage surges caused by non-stabilised power sources.

A faulty welding unit shall be returned to the manufacturer Carriage Paid and then sent back Carriage Forward. Before returning a welding unit, please contact your NUPI INDUSTRIE ITALIANE office to obtain the required authorisation to return an item.

Nupi Industrie Italiane S.p.A. shall not be held responsible for any direct or consequential damage to people or property which may occur during welding unit use.





Busto Arsizio (VA), 03/11/2023

Nupi Industrie Italiane s.p.a.

A company subject to management and coordination by NUPI SPA

Trade Register - Fiscal Id. No. - VAT No 03039640127

Capitale Stock Euro 20.010.000

Web Site_ nupiindustriaitaliane.com

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Nupi Industrie Italiane S.p.A. Declares under its own responsibility that the multifunction welding unit **MODEL:**

<input type="checkbox"/> 00E9001	<input type="checkbox"/> 00E9001L	<input type="checkbox"/> 00E9001SL
<input type="checkbox"/> 00E9001P	<input type="checkbox"/> 00E9001LP	<input type="checkbox"/> 00E9001HW
<input type="checkbox"/> 00E8500	<input type="checkbox"/> 00E8500L	<input type="checkbox"/> 19SMARTWELDLIGHT
<input type="checkbox"/> 19SSEL8404	<input type="checkbox"/> 19SSEL8404L	<input type="checkbox"/> 19SSEL8404SL
<input type="checkbox"/> 19SSEL8404LP	<input type="checkbox"/> 00SMARTWELD	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> 110V		<input type="checkbox"/> 230 V
Matricola:		

Is compliant with Directives

2014/30/UE - EMC 2014/35/UR-LVD
2011/65/UE - ROHS2 2012/19/UR-RAEE

And with the requirements of the following national and international harmonised and product standards:

- EN 61000-6-2:2006
- EN 61000-6-4:2007+A1:2013
- EN 60335-2-45:2003+A1:2008+A2:2012
- ISO 12176-2:2008
- UNI 10566:2013

Signed in the name and on behalf of:
NUPI Industrie Italiane S.p.A.

Marco Genoni (CEO)

MODULO M003	Rev: 2	Date: 13/06/2017
Registered Office and Headquarters Via Stefano Ferrario, 8 -Zl. sud ovest 21052 Busto Arsizio (VA) Italy T. (+39) 0331 344 211 - F. (+39) 0331 351 860 Info@nupinet.com	Production and Operation Via dell'artigiano, 13 40023 Castel Gueffo (BO) Italy T. (+39) 0331 344 211 - F. (+39) 0331 351 860 Info@nupinet.com	Production Facility Via Colombarotto 58 40026 Imola (BO) T. (+39) 0542 624911 - F. (+39) 0542 670851 Info@nupinet.com





NupiWeldingApp



Sede Legale e Operativa

Via Stefano Ferrario, 8
21052 Busto Arsizio (VA)

T. (+39) 0331 344 211
F. (+39) 0331 351 860
info@nupinet.com

Sede Operativa

Via dell'Artigianato 13
40023 Castel Guelfo (BO)

T. (+39) 0331 344 211
F. (+39) 0331 351 860
info@nupinet.com

Sede Operativa

via Colombarotto 58
40026 Imola (BO)

T. (+39) 0542 624911
F. (+39) 0542 670851
info@nupinet.com



South Carolina

314 Commerce Parkway,
Early Branch, South
Carolina
SC 29916

phone: +1 803 398 3579
fax: +1 803 398 3639
info@nupius.com

Texas

1511 Superior Way,
Houston, Texas TX
77039

phone: +1 281 590 4471
fax: +1 281 590 5268
info@nupius.com

nupiindustriaitaliane.com

