

# FRIAMAT PRINT ECO AUTOMATE DE SOUDAGE NOUVELLE GÉNÉRATION

Pour le soudage des manchons de sécurité Frialen® ou Friafit®, découvrez les nouveaux automates de soudure Friamat® Print Eco.

## ERGONOMIE ET SÉCURITÉ

S'appuyant sur plus de soixante ans d'expérience, Friatec a redessiné sa gamme d'automates en privilégiant toujours la facilité de mise en œuvre, la sécurité des opérateurs et la fiabilité des soudures.

Leur construction est robuste, légère et compacte (-24 % d'encombrement comparé à l'ancienne génération). Une machine unique permet de souder quel que soit le diamètre du d 20 au 900 mm (contre 710 mm auparavant).



La façade bénéficie d'un nouvel écran couleur 4,3" suffisamment lumineux pour travailler en plein soleil comme dans la pénombre des tranchées, sous tous les angles. L'espace additionnel permet une meilleure compréhension des instructions (en 23 langues) et des avertissements.

La procédure de soudage ne peut s'effectuer qu'en possession d'un code-barres, pour éviter les erreurs de paramétrage manuel. Une nouvelle fonction preCHECK® de contrôle de l'intégralité des paramètres est intégrée dans le protocole.

## EFFICACITÉ AUGMENTÉE

L'avancée majeure de la nouvelle génération de Friamat® repose sur l'intégration, à volume et poids réduits, d'un système de refroidissement actif qui permet d'enchaîner les soudures même pour les raccords de grandes dimensions : en d 450 mm, l'échauffement de l'ancien transformateur imposait de faire une pause après 7 soudures ; en d 710 mm, après 2 soudures seulement. Désormais, il est possible d'enchaîner les soudures en toutes conditions !

La nouvelle interface d'enregistrer l'historique de 1000 soudures et de les récupérer sur une clef USB standard au format pdf.



## L'ATOUT PRINT ECO

- Robustesse et légèreté.
- Machine unique du d 20 au 900 mm.
- Procédure automatisée et sécurisée.
- Traçabilité totale du protocole de soudure.
- Cadence de soudage augmentée grâce au refroidissement forcé.

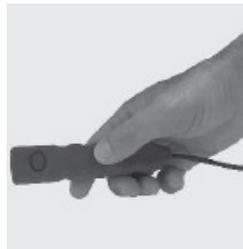
# FRIAMAT PRINT ECO AUTOMATE DE SOUDAGE

## ROBUSTESSE ACCRUE

L'enveloppe de l'automate permet toujours de travailler dans les conditions les plus extrêmes grâce à sa protection certifiée IP 54.



La lecture des codes-barres se fait grâce au scanner optique livré en standard, plus résistant aux mauvais traitements que les crayons classiques.



## ACCESSOIRES ET VARIANTES

De nombreux accessoires sont disponibles pour améliorer les conditions d'opération et assurer l'entretien basique de vos outils : scanner et crayon optique de rechange, adaptateurs pour tous types de raccords, caisse de transport, carte de déclenchement à distance, etc.

Pour les raccords et prises jusqu'à 63 mm, la machine Frial'O® et ses accessoires de 10 kg allègent littéralement la charge de travail ; elle existe en version autonome sur batteries.

Pour les raccords Frialen® XL à partir de 1000 mm, la Frialat® XL et ses accessoires de 4,6 kW en sortie assurent l'apport d'énergie nécessaire aux chantiers les plus ambitieux.



## CARACTÉRISTIQUES FRIAMAT PRINT ECO

- Alimentation 220 VAC 50 Hz - 6 kVA.
- Pour raccords électrosoudables de sécurité Friafit® et Frialen® du d 20 au 900 mm.
- Lecture des codes-barres conformes aux normes ANSI HM 10.8M-1983 et ISO CD 13950/08.94
- Boîtier IP 54 avec protection électrique Classe I.
- Câble de soudure avec connecteurs 4 mm longueur 4 m.
- Câble d'alimentation longueur 5 m.
- Trappe pour accessoires (notice, cartes, connectique, clef USB).
- Enrouleur intégré pour les câbles.
- Menus disponibles en 23 langues.
- Poids 18 kg.
- Dimensions 26 x 50 x 34 cm.
- Plage de température de fonctionnement -20°C / +50°C.
- Saisie automatique par scanner filaire (équipement standard) ou crayon optique, saisie manuelle.
- Caisse de transport en aluminium.
- Mise en mémoire de 1000 soudures.

## FORMATION ET MAINTENANCE

Nos programmes ISO dispensés par des formateurs certifiés par l'Institut de Soudure, dans le cadre d'un organisme de formation professionnelle agréé, comprennent un module sur la bonne mise en œuvre des Frialat®.

Notre atelier SAV de Mèze est habilité par l'usine Friatec pour toutes les opérations de maintenance périodique nécessaires au fonctionnement optimal de votre parc machine.

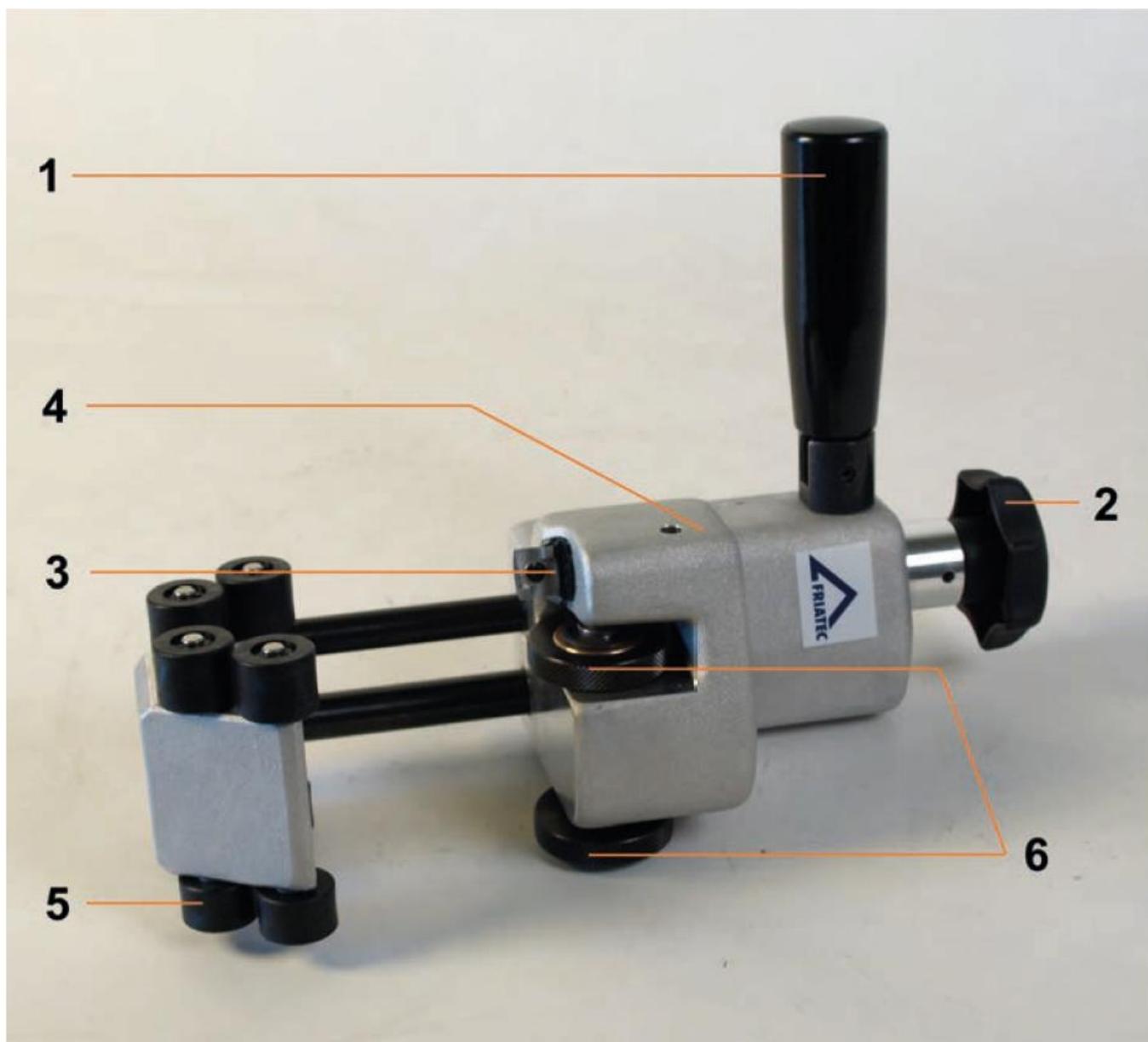
# NOTICE D'UTILISATION GRATTOIR FWSG 63 (2019)



## Table des matières

- 1. DESCRIPTION DE L'OUTILLAGE**
- 2. UTILISATION**
- 3. DOMAINE D'APPLICATION**
- 4. PREPARATION**
- 5. REGLAGE / GRATTAGE**
- 6. PREPARATION AU SOUDAGE**
- 7. REMPLACEMENT DE LA LAME**
- 8. REMARQUES ET ENTRETIEN**
- 9. GARANTIE**
- 10. ACTUALISATION DE CETTE NOTICE**

## 1. DESCRIPTION DE L'OUTILLAGE



- 1 – Poignée repliable
- 2 – Poignée de serrage
- 3 – Lame réversible
- 4 – Corps
- 5 – Galets de maintien

- 6 – Galets guides

## 2. UTILISATION

Le grattoir FWSG 63 est un outil qui sert à retirer la couche d'oxydation qui se développe à la surface des tubes PE avant la soudure.

Le grattage est obligatoire et essentiel à une bonne soudure.

Toutes les personnes utilisant le grattoir FWSG63 doivent :

- Être qualifiées.
- Observer scrupuleusement les instructions de pose.

L'opérateur doit conserver la présente notice à portée de main.

Afin d'éviter tout accident, il convient de respecter les recommandations, règlements environnementaux et normes de sécurité ainsi que la législation locale.

## 3. DOMAINE D'UTILISATION

Le grattoir FWSG 63 est adapté aux tubes PE 80, PE 100 en barres et couronnes du d20 à d63 mm.

## 4. PRÉPARATION

Enlever toute saleté (sable, terre ...) de la surface du tuyau à gratter en utilisant un chiffon propre et non pelucheux.

Tracer sur le tube ou le raccord lisse la surface à gratter (profondeur d'emboîtement d'un manchon + 5 mm) à l'aide d'un marqueur pour PE.

Pour marquer correctement tracer des lignes ondulées sur la zone à gratter, afin de vérifier le grattage intégral de toute la zone de soudage.

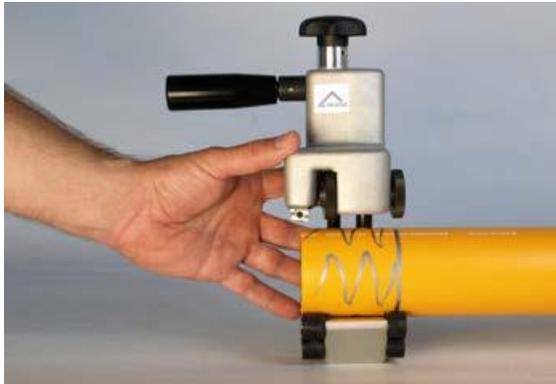


## 5. REGLAGE/GRATTAGE

Retirer le capuchon protecteur de la lame.

Remonter le grattoir.

Positionner le grattoir sur le tuyau (Fig.2) jusqu'à ce que les galets de maintien (5) reposent sur le tube et se positionnent au bord du tube. (Fig. 3)



Tourner la poignée de serrage (2) dans le sens des aiguilles d'une montre de sorte que les galets (5) et (6) soient en contact avec le tube.

Si le tube est ovalisé positionner l'appareil sur le diamètre le plus petit.

**Fig. 2** Tourner le grattoir dans le sens façon régulière à l'aide de la

**Fig. 3** des aiguilles d'une montre de poignée (1) jusqu'au bout du

marquage (Fig.4)

Pour retirer le grattoir tourner la poignée (2) en sens inverse des aiguilles d'une montre.



**Fig. 4**



**Ne pas tirer axialement sur le grattoir.**

## 6. PREPARATION AU SOUDAGE

Enlever les copeaux.

Vérifier si le grattage est correct (les copeaux doivent avoir une épaisseur entre 0.15 et 0.25 mm).

Pour les raccords FRIALEN le grattage ne doit pas dépasser les 0.3 mm.

Pour les autres marques de raccord se référer aux préconisations du fabricant.

Si les repères de grattage subsistent, faire un deuxième grattage.



**ATTENTION : deux grattages maximums sont autorisés.**

Si le grattage n'est toujours pas correct, changer la lame. (Voir chapitre 7 changement de la lame)

Dégraissier les tubes et raccords avec le produit spécifique à l'aide d'un chiffon non pelucheux.

Poursuivre la procédure de soudage.

## 7. CHANGEMENT DE LA LAME



**ATTENTION : RISQUE DE BLESSURE**

Repérer la position de la lame.

Dévisser la vis TORX qui maintient la lame à l'aide de l'outil fourni.

Retirer la lame. (Utiliser les lames teintées en orange exclusivement)

Nettoyer le support.

Insérer une nouvelle lame ou utiliser le second tranchant en faisant une rotation de 180°.

Visser la vis TORX de maintien.

Référence de la lame de rechange pour FWSG 63  61333600

## 8. REMARQUES ET ENTRETIEN

Le grattoir FWSG 63 est un outil de précision.

Il doit être maintenu propre et sec.

Après chaque utilisation, ranger le grattoir dans sa boîte de transport et le stocker

au sec.

Les galets doivent être entretenus régulièrement à l'aide du produit fourni avec le grattoir.

## RECOMMANDATION

Les réparations de l'outillage doivent être effectuées par le personnel ALIAXIS qualifié.

## 9. GARANTIE

La durée de garantie est de 1 an. En sont exclues les pièces corrodées prématurément du fait de l'environnement d'utilisation (sable, terre, produits corrosifs ou similaires).

Aucune garantie ni responsabilité ne peut être endossée en cas de blessures ou de dommages matériels dans les cas suivants :

- Utilisation non conforme de l'outillage.
- Modifications du matériel non préalablement autorisées par ALIAXIS GmbH.
- Transport et manutention non conformes.
- Réparation ou maintenance non conformes.
- Non-respect des instructions de cette notice de pose.

## 10. MISE À JOUR DE CETTE NOTICE

Les informations techniques sont régulièrement remises à jour.

La date de la dernière révision est indiquée sur chaque page.

Vous trouverez la dernière notice à jour sur notre site internet à l'adresse <http://www.aliaxis-ui.fr/documentation.php> rubrique Manuels de mise en œuvre.

Vous y trouverez la notice à jour en PDF.

Nous restons à votre disposition pour tous compléments d'information

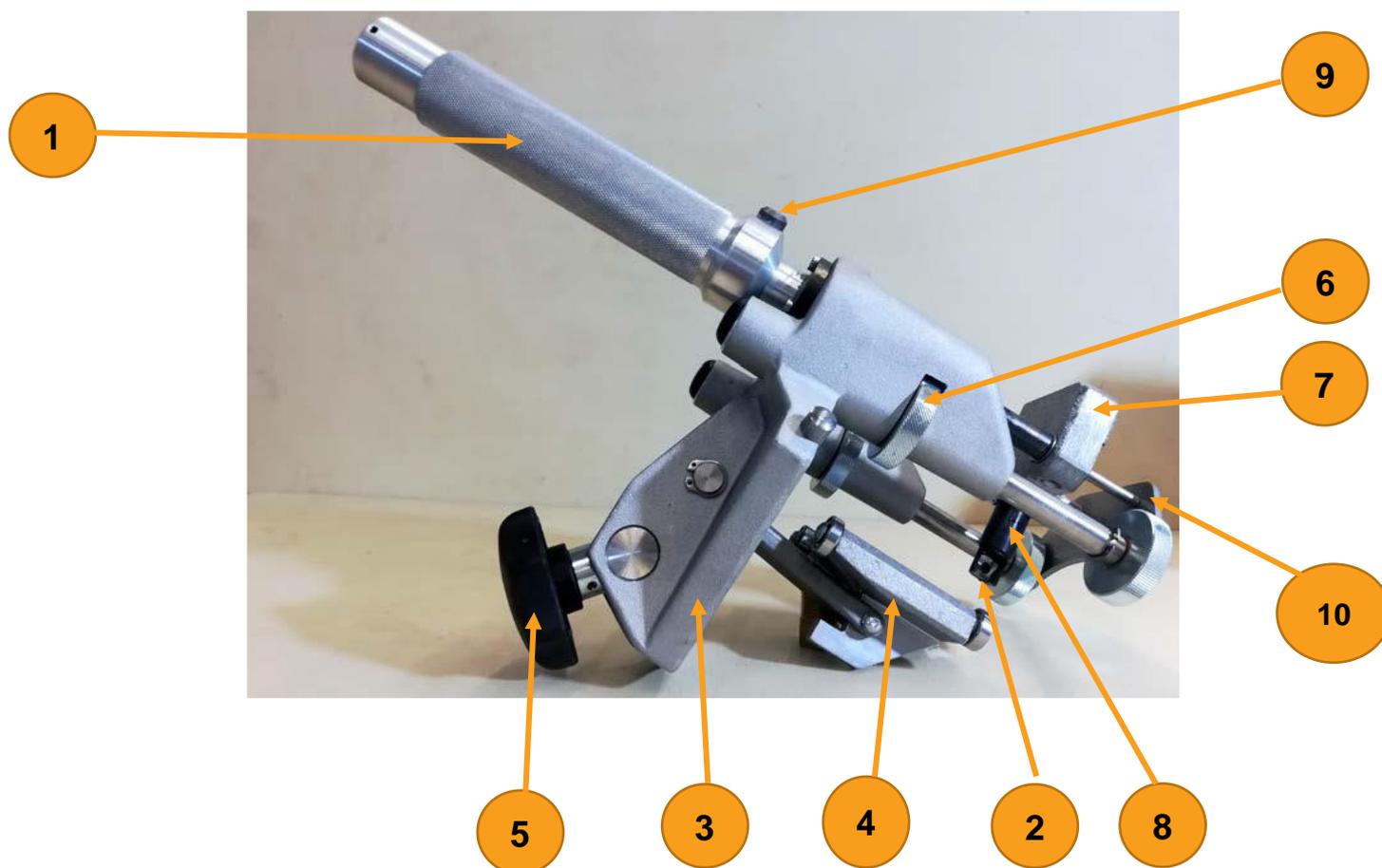
# NOTICE D'UTILISATION GRATTOIR FWSG 225 (2019)



## Table des matières

- 1. DESCRIPTION DE L'OUTILLAGE**
- 2. UTILISATION**
- 3. DOMAINE D'APPLICATION**
- 4. PREPARATION**
- 5. REGLAGE**
- 6. UTILISATION DU GRATTOIR**
- 7. REMPLACEMENT DE LA LAME**
- 8. REMARQUES ET ENTRETIEN**
- 9. GARANTIE**
- 10. ACTUALISATION DE CETTE NOTICE**

## 1. DESCRIPTION DE L'OUTILLAGE



- 1 – Poignée
- 2 – Lame réversible
- 3 – Plaque avant
- 4 – Charriot de serrage
- 5 – Poignée étoile

- 6 – Galets guides
- 7 – Boîtier de lame
- 8 – Porte lame
- 9 – Débrayeur
- 10 – Plaque d'extrémité

# NOTICE D'UTILISATION GRATTOIR FWSG 225 (2019)

## 2. UTILISATION

Le grattoir FWSG 225 est un outil qui sert à retirer la couche d'oxydation qui se développe à la surface des tubes PE avant la soudure.

Le grattage est obligatoire et essentiel à une bonne soudure.

Toutes les personnes utilisant le grattoir FWSG225 doivent :

- Être qualifiées.
- Observer scrupuleusement les instructions de pose.

L'opérateur doit conserver la présente notice à portée de main.

Afin d'éviter tout accident, il convient de respecter les recommandations, règlements environnementaux et normes de sécurité ainsi que la législation locale.

## 3. DOMAINE D'UTILISATION

Le grattoir FWSG225 est adapté aux tubes PE 80, PE 100 en barres et couronnes du d75 à d225 mm.

## 4. PRÉPARATION

Enlever toute saleté (sable, terre ...) de la surface du tuyau à gratter en utilisant un chiffon propre et non pelucheux.

Tracer sur le tube ou le raccord lisse la surface à gratter (profondeur d'emboîtement d'un manchon + 5 mm) à l'aide d'un marqueur pour PE.

Pour marquer correctement tracer des lignes ondulées sur la zone à gratter, afin de vérifier le grattage intégral de toute la zone de soudage.



Fig. 1

# NOTICE D'UTILISATION GRATTOIR FWSG 225 (2019)

## 5. REGLAGE.

Positionner le boîtier de lame (7) vers la plaque avant (3) (Fig.2) à l'aide du débrayeur (9).

Fig. 2



Retirer le capuchon de protection de la lame.

Fig. 3



Placer le chariot de serrage (4) en position basse à l'aide de la poignée étoilée (5). (Fig.3)

Pour régler le boîtier de lame (7) à la longueur du grattage requise.  
Tirer les tiges télescopiques jusqu'au bout.  
Ensuite à l'aide du débrayeur (9), positionner le boîtier de lame à la bonne longueur. (Fig.4)

Fig. 4



## RECOMMANDATION

Attention à ne pas frotter la lame (2) sur le chariot de serrage (4).

## 6. UTILISATION DU GRATTOIR

Positionner le grattoir sur le tuyau (Fig.5) afin que l'outil de serrage (4) soit à l'intérieur du tube et que la lame (2) repose sur le tube.

La plaque avant (3) doit effleurer le bord du tube.

A l'aide du débrayeur positionner le boîtier de lame (7) et la plaque d'extrémité (10) sur le marquage de la profondeur d'emboîtement du raccord.



Fig. 5

# NOTICE D'UTILISATION GRATTOIR FWSG 225 (2019)

Serrer avec la poignée étoile (5) afin que l'ensemble des galets repose sur le tube. (Fig.6).

Si le tube est ovalisé positionner l'appareil sur le diamètre le plus petit.

A l'aide de la poignée (1), tourner le grattoir dans le sens des aiguilles d'une montre de façon régulière jusqu'au bout du marquage (Fig.7).

Pour retirer le grattoir desserrer la poignée étoile (5).  
Remettre le capuchon de protection sur la lame.  
Ranger l'outil dans sa caisse.



Fig. 6



Fig. 7



Appuyer le grattoir contre le tube tout en grattant.

Ne pas tirer axialement sur le grattoir.

Enlever les copeaux.

Vérifier si le grattage est correct (les copeaux doivent avoir une épaisseur entre 0.25 et 0.35 mm)

Pour les raccords FRIALEN le grattage ne doit pas dépasser les 0.5 mm

Pour les autres marques de raccords se référer aux préconisations du fabricant.

Si les repères de grattage subsistent, faire un deuxième grattage.



**ATTENTION : deux grattages maximums sont autorisés.**

Si le grattage n'est toujours pas correct, changer la lame. (Voir chapitre 7 changement de la lame).

## 7. CHANGEMENT DE LA LAME



**ATTENTION : RISQUE DE BLESSURE**

Repérer la position de la lame.

Dévisser la vis TORX qui maintient la lame à l'aide de l'outil fourni.

Retirer la lame.

Nettoyer le support.

Insérer une nouvelle lame ou utiliser le second tranchant en faisant une rotation de 180°.

Visser la vis TORX de maintien.

Référence du kit de rechange pour FWSG 225  61333500.

## 8. REMARQUES ET ENTRETIEN

Le grattoir FWSG 225 est un outil de précision.

Il doit être maintenu propre et sec.

Après chaque utilisation, ranger le grattoir dans sa boîte de transport et le stocker au sec.

Les galets doivent être entretenus régulièrement à l'aide du produit fourni avec le grattoir.

### RECOMMANDATION

**Les réparations de l'outillage doivent être effectuées par le personnel ALIAXIS qualifié.**

## 9. GARANTIE

La durée de garantie est de 1 an. En sont exclues les pièces corrodées prématurément du fait de l'environnement d'utilisation (sable, terre, produits corrosifs ou similaires).

Aucune garantie ni responsabilité ne peut être endossée en cas de blessures ou de dommages matériels dans les cas suivants :

- Utilisation non conforme de l'outillage.
- Modifications du matériel non préalablement autorisées par ALIAXIS GmbH.
- Transport et manutention non conformes.
- Réparation ou maintenance non conformes.
- Non-respect des instructions de cette notice de pose.

## 10. MISE À JOUR DE CETTE NOTICE

Les informations techniques sont régulièrement remises à jour.  
La date de la dernière révision est indiquée sur chaque page.  
Vous trouverez la dernière notice à jour sur notre site internet à l'adresse <http://www.aliaxis-ui.fr/documentation.php> rubrique Manuels de mise en œuvre.  
Vous y trouverez la notice à jour en PDF.  
Nous restons à votre disposition pour tous compléments d'information