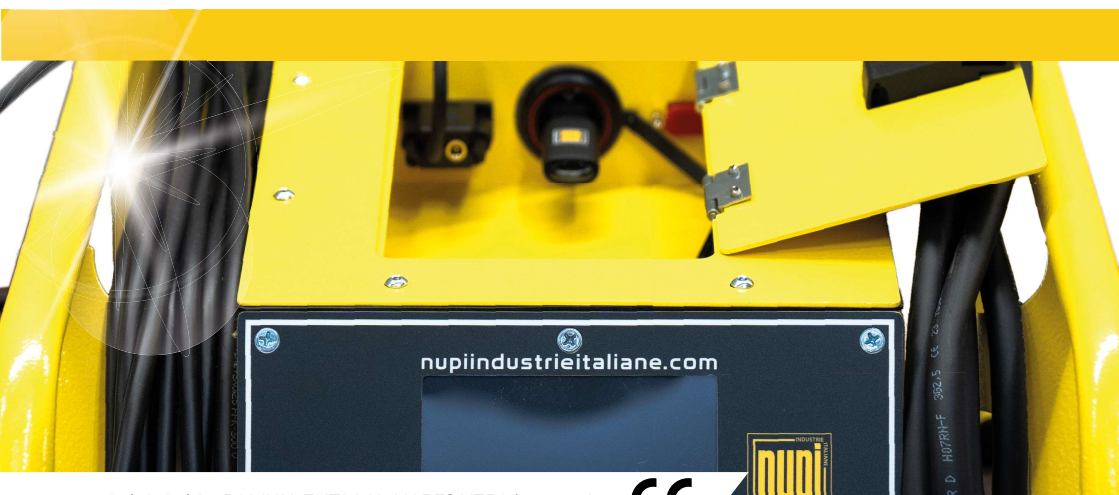




Manuale d'uso e manutenzione per saldatrici

Manual of use and maintenance for welding units
Manual de uso y mantenimiento de equipos de soldadura
Manuel d'utilisation et d'entretien de machine à souder



Quick Guide POLIVALENTI SAL MOD78 VER2 it en es fr



SALDATRICI AUTOMATICHE POLIVALENTI



Automatic polyvalent welders
Máquina de soldadura automática multiusos
Machine à souder multifonction

nupiindustriaitaliane.com
nupiamericas.com

Manuale D'uso per Saldatrici Polivalenti:

00E9001

00E9001L

00E9001HW

00E8500

00E8500L

SMARTFLEX™ 19SSEL8404

SMARTFLEX™ 19SSEL8404L



Saldatrici automatiche polivalenti

Indice Manuale

Schema della saldatrice.....	1
Specifiche tecniche.....	3
Condizioni d'uso	5
Istruzioni in materia di sicurezza.....	5
Collegamenti elettrici	5
Uso corretto e conservazione	6
Corretto smaltimento saldatrici elettriche	6
Preparazione della saldatura.....	7
Inserimento dati generali	9
Modalità di funzionamento.....	10
Saldatura in manuale	10
Saldatura tramite lettura codice a barre	13
Scarico dati tramite supporto USB	15
Codici di errore / Problemi tipici	18
Condizioni di Garanzia.....	20
Dichiarazione di conformità	21

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 | <ul style="list-style-type: none">• Tastiera con tasti (*):<ul style="list-style-type: none"> per confermare un dato inserito per cancellare un dato inserito
o tornare alla schermata precedenteoppure     per scorrere i valori dei menu |
| 6 | • Cavi di saldatura (Ø4,0mm) |
| 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 | • Chiave USB |
| 12 | • Adattatori da Ø4,7 mm |



Pag. 3

Specifiche tecniche



Modello Macchina	00E9001HW	00E9001 19SSEL8404
Classificazione ISO	P ₂ 4US1VAKDX	P ₂ 4US1VAKDX
Peso	26 kg (57.26 lb)	25,2 kg (55.6 lb)
Dimensioni	310 x 500 x h205 mm (12" x 19" x 8")	340x450xh220 (13" x 18" x 8")
Potenza Massima Assorbita	5000VA	4000 VA
Duty Cycle 60% ⁽¹⁾	90 Amp	73 Amp
Campo di Lavoro	ø20 ÷ ø900mm (ø1/2" ÷ 35")	ø20 ÷ ø630mm (ø1/2" ÷ ø24")
Modalità di saldatura	inserimento manuale ⁽²⁾ / lettura barcode	inserimento manuale ⁽²⁾ / lettura barcode
Wi-fi	no	no
Alimentazione	230V - 50÷60Hz	230V - 50÷60Hz 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 ÷ 48 V	
Capacità memoria	10.000	

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



Modello Macchina	00E9001L 19SSEL8404L	00E8500	00E8500L
Classificazione ISO	P ₂ 2US1VAKDX	-	-
Peso	13 kg (29 lb)	20 kg (44.1 lb)	15,6 kg (35 lb)
Dimensioni	310 x 450 x h170mm (12" x 16" x 8")	340 x 500 x h220mm (13" x 9" x 20")	310 x 350 x h 160mm (11" x 12" x 6")
Potenza Massima Assorbita	1500 VA	2000 VA	1000 VA
Duty Cycle 60% ⁽¹⁾	27 Amp	55 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	no	no
Alimentazione	230V - 50÷60Hz 115V 50÷60Hz	230V - 50÷60Hz	230V - 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 3m (9 ft)		
Schermo	Display grafico a colori 480X278 pix (95x53mm)		
Fattore di compensazione energia impostato	SI		
Protezione IP	54		
Tensione Max. di saldatura	5 ÷ 48 V	42 V	42 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 prolunghes 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)

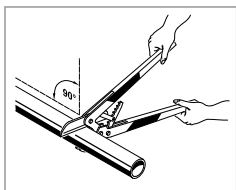
Nella direttiva sopracitata vengono stabilite misure e procedure finalizzate a prevenire la produzione di rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, promuoverne il reimpiego, il riciclaggio e le altre forme di recupero in modo da ridurre la quantità da avviare allo smaltimento. Il simbolo 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.



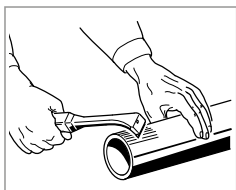
ATTENZIONE: sono previste sanzioni in caso di smaltimento abusivo.

Preparazione della saldatura

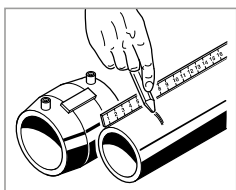
Per eseguire una saldatura corretta è necessario seguire TUTTE le seguenti istruzioni:



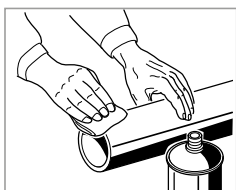
Tagliare il tubo perpendicolarmente utilizzando l'apposito tagliatubo.



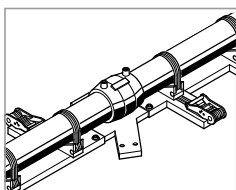
Raschiare la superficie del tubo in modo uniforme e almeno 1cm in più rispetto alla lunghezza di inserimento all'interno del raccordo utilizzando il raschietto.



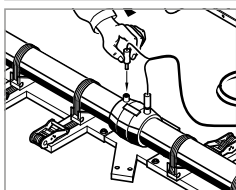
Evidenziare la lunghezza della saldatura sul tubo (lunghezza pari a metà manicotto) con l'apposito pennarello.



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 Polivalenti Nupi

00E9001HW

00E9001

00E9001L

00E8500

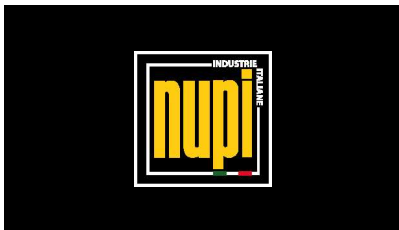
00E8500L

SMARTFLEX™ 19SSEL8404

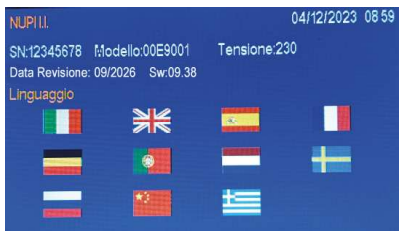
SMARTFLEX™ 19SSEL8404L



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)

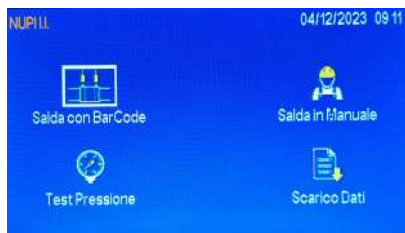
Controllati i dati inseriti premere ENTER  per confermare e far partire la saldatura (Fig.11).

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).

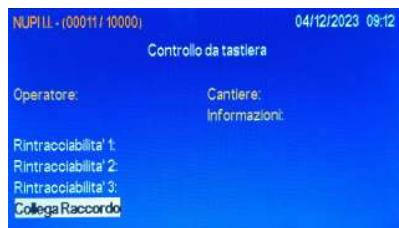
Scollegare il raccordo per tornare alla videata rappresentata in (Fig.8). Per eseguire una nuova saldatura con i medesimi dati collegare il raccordo e premere ENTER , e ripetere i passaggi precedenti, se si vogliono usare altri parametri di saldatura reimpostare con nuovi dati di saldatura ripartendo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



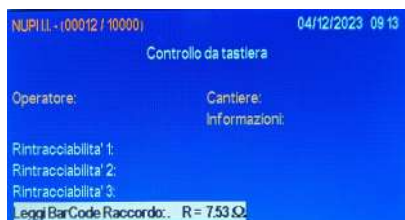
(Fig. 14)



(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

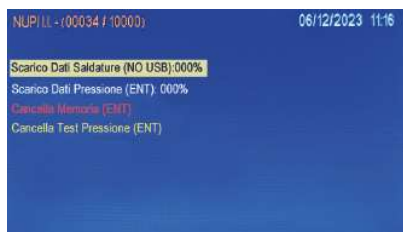
Scarico dati



(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.

Premendo ENTER (ENT) (RIPETI) ricompare la videata in cui è richiesta la lettura del codice a barre del prossimo raccordo da saldare.

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).

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
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
Capitolo Stock Euro 20.010.000

Web Site_ nupiindustrieltaliane.com

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

Nupi Industrie Italiane S.p.A.

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

☐ 00E9001	☐ 00E9001L	☐ 00E8120
☐ 00E9001P	☐ 00E9001LP	☐ 00E8500
☐ 00E9001SL	☐ 00E9001HW	☐ 00E8500L
☐ 19SSEL8404	☐ 19SSEL8404L	☐ 19SSEL8404SL
☐ 19SSEL8404LP	☐ 00SMARTWELD	☐ 00SMARTWELDL
☐ 00SMARTWELDL		
☐ 110V ☐ 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 for welding units:

00E9001

00E9001L

00E9001HW

00E8500

00E8500L

SMARTFLEX™ 19SSEL8404

SMARTFLEX™ 19SSEL8404L



Automatic polyvalent welders

SUMMARY

Machine diagram	24
Technical specifications	26
Working conditions	28
Safety directions	28
Electric connections	28
Correct use and storage	29
Proper disposal of electric welding machines	29
Preparing for welding	30
Entering general information	32
Language setting	33
Operating mode	33
Manual welding mode	33
Welding by barcode scanning	36
Download data by USB	38
Error codes / Common problems	40
Warranty terms	42
Statment of compliance	43

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 | <ul style="list-style-type: none">• Keyboard with keys (*):<ul style="list-style-type: none"> 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 (ø4,0mm) |
| 7 | • Barcode reader |
| 8 | • Room temperature control sensor |
| 9 | • Connector for connecting pressure testing units |
| 10 | • USB for data download |
| 11 | • USB Key |
| 12 | • Apapter with ø 4,7 mm pins |



Representative image of the product

Technical specifications



Machine Model	00E9001HW	00E9001 19SSEL8404
Designation ISO 12176-2	P ₂ 4US1VAKDX	P ₂ 4US1VAKDX
Weight	26 kg (57.26 lb)	25,2 kg (55.6 lb)
Dimensions	310 x 500 x h205 mm (12" x 19" x 8")	310 x 500 x h205mm (12" x 19" x 8")
Maximum absorbed power	5000VA	4000 VA
Duty Cycle 60%	90 Amp	73 Amp
Working range	ø20 ÷ ø900mm (ø1/2"÷35")	ø20 ÷ ø630mm (ø1/2"÷ø24")
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 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 ÷ 48 V	
Memory	10.000	

⁽¹⁾ Not for Smartflex wedling units



Machine Model	00E9001L 19SSEL8404L	00E8500	00E8500L
Designation ISO 12176-2	P ₂ 2US1VAKDX	-	-
Weight	13 kg (29 lb)	20 kg (44.1 lb)	15,6 kg (35 lb)
Dimensions	310 x 450 x h170mm (12" x 16" x 8")	340 x 500 x h220mm (13" x 9" x 20")	310 x 350 x h 160mm (11" x 12" x 6")
Maximum absorbed power	1500 VA	2000 VA	1000 VA
Duty Cycle 60%	27 Amp	55 Amp	27 Amp
Working range	ø20 ÷ ø160mm (ø1/2" ÷ ø6")	ø20 ÷ ø400mm (ø1/2" ÷ ø12")	20÷160 mm (ø1/2" ÷ ø6")
Operating mode	manual welding mode ⁽¹⁾ / barcode scanner	manual welding mode ⁽¹⁾ / barcode scanner	manual welding mode ⁽¹⁾ / barcode scanner
Wi-fi Funtion	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 4m (13 ft)		
Welding cables	Length 3m (13 ft)		
Screen	Graphic color display 480X278 pix (95x53mm)		
Compensation factor set	SI		
IP protection	54		
Output Voltage	5 ÷ 48 V	42 V	42 V
Memory	10.000		

⁽¹⁾ Not for Smartflex wedling units

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)

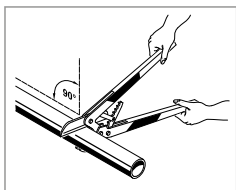
Nella direttiva sopracitata vengono stabilite misure e procedure finalizzate a prevenire la produzione di rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, promuoverne il reimpiego, il riciclaggio e le altre forme di recupero in modo da ridurre la quantità da avviare allo smaltimento. Il simbolo sotto riportato è 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. Informarti presso il tuo distributore circa la possibilità di riconsegnarla all'atto dell'acquisto di una nuova.



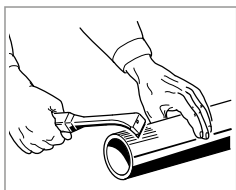
WARNING: sanctions for abusive disposal may be imposed.

Preparing for welding

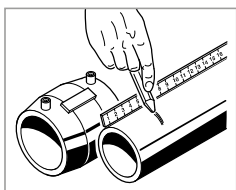
To carry out welding correctly, ALL the following steps must be implemented:



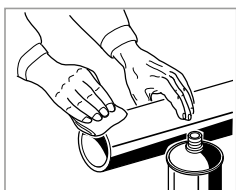
Cut the pipe at right angles with the special nippers.



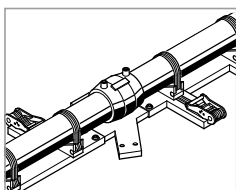
Scrape the pipe surface homogeneously down to at least 1 cm (0.39 in) in excess of the pipe inserting length in the fitting by using the scraper.



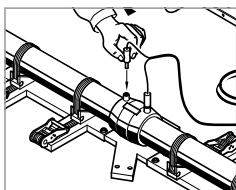
Mark the welding length on the pipe (length equal to half the coupler length) with the special marker pen.



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.



multifunction welding units list:

00E9001HW

00E9001

00E9001L

00E8500

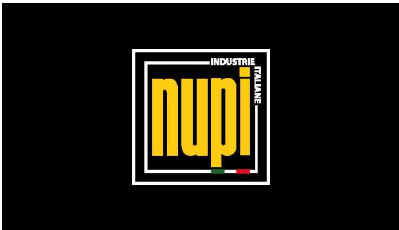
00E8500L

SMARTFLEX™ 19SSEL8404

SMARTFLEX™ 19SSEL8404L



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
Lianguages:	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 .

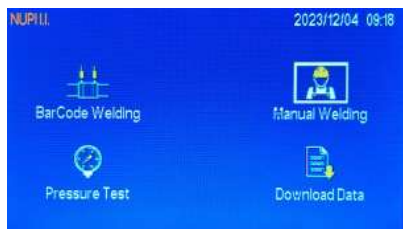
PRELIMINARY NOTE If the words MAINTAIN ACC. TO UNI 10566 appear on the screen when switching on the machine, please contact our Technical Assistance for maintenance.



(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)



(Fig.15)



(Fig. 16)



(Fig.17)

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.

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).

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

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

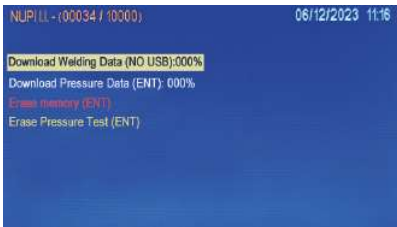
Download Data



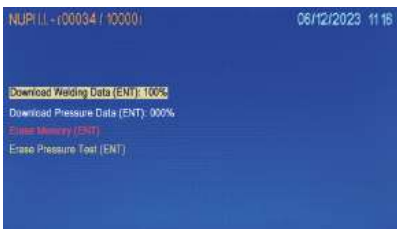
(Fig.20)



(Fig.21)



(Fig. 22)



(Fig.23)

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).

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).

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

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).

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.

Statement of Compliance



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
Capitalo Stock Euro 20.010.000

Web Site_ nupiindustrieltaliane.com

ENGLISH

EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

☐ 00E9001	☐ 00E9001L	☐ 00E8120
☐ 00E9001P	☐ 00E9001LP	☐ 00E8500
☐ 00E9001SL	☐ 00E9001HW	☐ 00E8500L
☐ 19SSEL8404	☐ 19SSEL8404L	☐ 19SSEL8404SL
☐ 19SSEL8404LP	☐ 00SMARTWELD	☐ 00SMARTWELDL
☐ 00SMARTWELDL		
☐ 110V ☐ 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 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

Guía referida a:

00E9001

00E9001L

00E9001HW

00E8500

00E8500L

SMARTFLEX™ 19SSEL8404

SMARTFLEX™ 19SSEL8404L



MÁQUINA DE SOLDADURA AUTOMÁTICA MULTIUSOS

ÍNDICE

Características de la máquina de soldar multi función	46
Características técnicas	48
Condiciones de uso	50
Instrucciones sobre la seguridad	50
Conexiones eléctricas	50
Uso correcto y conservación	51
Eliminación de aparatos eléctricos y electrónicos	51
Preparación a la soldadura.....	52
Introducción de los datos generales	54
Configuración de idioma.....	55
Modo de operación	55
Soldadura manual.....	56
Soldadura mediante lectura de código de barras.....	58
Descarga de la memoria en USB	60
Códigos de error / Problemas comunes	62
Condiciones de Garantía	64
Declaración de conformidad	65

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 | • Cuerpo de la máquina |
| 2 | • Compartimiento de escáner de código de barras |
| 3 | • Pantalla gráfica |
| 4 | • Interruptor general |
| 5 | • Teclado :
<div style="margin-left: 40px;"> para confirmar un dato introducido
 para borrar un dato introducido o regresar a la pantalla anterior o    
para desplazarse en el menú.</div> |
| 6 | • Cables de soldadura (4,0mm) |
| 7 | • Lector de código de barras |
| 8 | • Sensor de temperatura ambiente |
| 9 | • Conector a la unidad de pruebas en presión |
| 10 | • Puerto USB para la descarga de datos |
| 11 | • USB Key |
| 12 | • Par de adaptadores de 4,7 mm |



Representative image of the product

Características técnicas



Modelo Soldador	00E9001HW	00E9001 19SSEL8404
Classificazione ISO	P ₂ 4US1VAKDX	P ₂ 4US1VAKDX
Peso	26 kg (57.26 lb)	25,2 kg (55.6 lb)
Dimensiones	310 x 500 x h205 mm (12" x 19" x 8")	310 x 500 x h205mm (12" x 19" x 8")
Potencia màxima absorbida	5000VA	4000 VA
Duty Cycle 60%	90 Amp	73 Amp
Campo de trabajo	ø20 ÷ ø900mm (ø1/2"÷35")	ø20 ÷ ø630mm (ø1/2"÷ø24")
Modo soldadura	soldadura manual ⁽¹⁾ / lectura de código de barras	soldadura manual ⁽¹⁾ / lectura de código de barras
Wi-Fi	no	no
Alimentación	230V - 50÷60Hz o 115V 50÷60Hz	
Temperatura de uso	Da -18°C a +52°C (da 0°F a 125°F)	
Cable de alimentación	Longitud 4m (13 ft)	
Cable de soldadura	Longitud 4m (13 ft)	
Pantalla	Pantalla gráfica a color 480x278 píxeles (95x53 mm)	
Conjunto de factoresde compensación de energía	SI	
Protección IP	54	
Voltaje de soldadura	5 ÷ 48 V	
Capacidad de memoria	10.000	

⁽¹⁾ No para unidades de soldadura Smartflex



Modelo Soldador	00E9001L 19SSEL8404L	00E8500	00E8500L
Classificazione ISO	P ₂ 2US1VAKDX	-	-
Peso	13 kg (29 lb)	20 kg (44.1 lb)	15,6 kg (35 lb)
Dimensiones	310 x 450 x h170mm (12" x 16" x 8")	340 x 500 x h220mm (13" x 9" x 20")	310 x 350 x h 160mm (11" x 12" x 6")
Potencia máxima absorbida	1500 VA	2000 VA	1000 VA
Duty Cycle 60%	27 Amp	55 Amp	27 Amp
Campo de trabajo	ø20 ÷ ø160mm (ø1/2"÷ø6")	ø20 ÷ ø400mm (ø1/2"÷ø12")	20÷160 mm (ø1/2" ÷ ø6")
Modo soldadura	soldadura manual ⁽¹⁾ / lectura de código de barras	soldadura manual ⁽¹⁾ / lectura de código de barras	soldadura manual ⁽¹⁾ / lectura de código de barras
Wi-Fi	no		
Alimentación	230V - 50÷60Hz o 115V 50÷60Hz		
Temperatura de uso	Da -18°C a +52°C (da 0°F a 125°F)		
Cable de alimentación	Longitud 4m (13 ft)		
Cable de soldadura	Longitud 3m (13 ft)		
Pantalla	Pantalla gráfica a color 480x278 píxeles (95x53 mm)		
Conjunto de factoresde compensación de energía	SI		
Protección IP	54		
Voltaje de soldadura	5 ÷ 48 V	42 V	42 V
Capacidad de memoria	10.000		

⁽¹⁾ No para unidades de soldadura Smartflex

Condiciones de uso

ALIMENTACIÓN

La alimentación de la máquina de soldar multi función SSEL8404L debe efectuarse, según el modelo, exclusivamente con:

- 220 V en corriente alterna 50 Hz de calidad (tolerancia máxima del 20%);
- 110 V en corriente alterna 50 Hz de calidad (tolerancia máxima del 20%);

Se recomienda asegurarse de que la fuente de alimentación que se va a utilizar sea compatible con las características requeridas. En caso de que la máquina de soldar multi función esté alimentada por un generador de tensión, asegúrese de que éste último sea de tipo asíncrono. En caso de adquisición de un generador, contactar con nuestro Servicio de Asistencia Técnica para obtener más información sobre las características requeridas. En caso de utilizar cables de prolongación, es necesario prestar una especial atención a la relación entre sección y longitud del cable, para no perjudicar el buen funcionamiento de la máquina de soldar; en especial, para las secciones de los cables de prolongación, compruebe la tabla siguiente:

Sección Cable	Longitud recomendada
2,5 mm ²	6 - 7 mm
4,0 mm ²	9 - 11 mm
6,0 mm ²	15 - 17 mm

INSTRUCCIONES SOBRE LA SEGURIDAD

Al utilizar la máquina de soldar asegurarse de que se siguen todas las normas de ley vigentes para la prevención de accidentes y de seguridad.

CONEXIONES ELÉCTRICAS

Conexión a la fuente eléctrica

El cuadro al que se conecta la máquina debe ser de tipo asíncrono y responder a las normas de seguridad vigentes en el país en el que se utiliza la máquina. La toma eléctrica a la que se conecta la máquina de soldar debe estar protegida por un interruptor diferencial y debe estar equipada con una adecuada conexión a tierra. Las tomas del cuadro deben tener un grado de protección mínimo IP44.

Conexiones eléctricas con los aparatos utilizados

Las conexiones eléctricas entre el cuadro y la máquina de soldar multi función deben efectuarse sólo con cables resistentes a la abrasión y a los comunes agentes químicos; las posibles prolongaciones deben corresponder con las características incluidas en el presente manual y tener una sección adecuada a la potencia requerida por la máquina de soldar.



ATENCIÓN: se aconseja utilizar siempre los cables de prolongación totalmente desenrollados.

USO CORRECTO Y CONSERVACIÓN

Para reducir al mínimo los riesgos de descargas eléctricas, las máquinas de soldar deben utilizarse y conservarse correctamente según las disposiciones siguientes:

- Evitar conexiones volantes no realizadas según la normativa vigente.
- Evitar todo contacto físico con las partes bajo tensión.
- No desconectar nunca el enchufe de la toma de corriente tirando del cable o alejando la máquina de la toma.
- No arrastrar, transportar ni elevar los aparatos sujetándolos por el cable.
- No pisar ni apoyar sobre el cable eléctrico objetos pesados, cortantes o a temperaturas críticas para la resistencia del aislante (70 °C) puesto que se podría dañar el aislamiento.
- No usar la soldadora en zonas húmedas: asegurarse siempre que guantes, zapatos y cualquier otro dispositivo de protección personal estén secos.
- No rociar nunca agua ni otros líquidos sobre la máquina de soldar multi función.
- Supervisar el aislamiento del cable eléctrico y de todas las partes aislantes de la máquina de soldar periódicamente y después de cada evento anómalo. La filtración de suciedad y humedad pueden influir en el correcto funcionamiento de la máquina de soldar.
- Evitar usar la máquina de soldar con factores ambientales críticos como la lluvia o las descargas atmosféricas.
- Efectuar regularmente una esmerada limpieza de la máquina de soldar, asegurándose de que los productos utilizados sean apropiados y no dañen el aislamiento de los componentes. No usar disolventes, gasolinas y sustancias abrasivas.
- Conservar la máquina de soldar en una zona seca y segura.
- Desconectar la máquina de soldar de la alimentación al terminar el trabajo o durante las pausas.
- Antes de reanudar el uso de la máquina de soldar, asegurarse de que no hay averías ni modificaciones no autorizadas.
- Durante la soldadura usar siempre gafas de protección.

ELIMINACIÓN DE MÁQUINA DE SOLDADURA

Directiva 2012/19 / UE (RAEE, Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos)

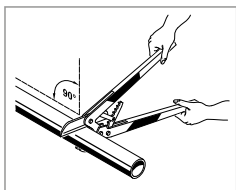
Nella direttiva sopracitata vengono stabilite misure e procedure finalizzate a prevenire la produzione di rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, promuoverne il reimpiego, il riciclaggio e le altre forme di recupero in modo da ridurre la quantità da avviare allo smaltimento. Il simbolo 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.



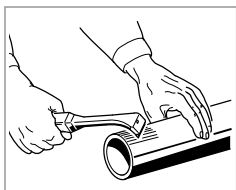
ATENCIÓN: se prevén sanciones en caso de eliminación no autorizada.

Preparación a la soldadura

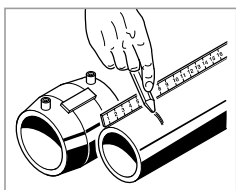
Para realizar una soldadura correcta es necesario seguir TODOS los pasos que se describen a continuación:



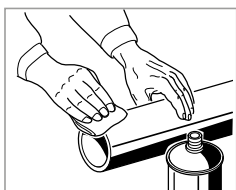
Cortar el tubo perpendicularmente utilizando el correspondiente corta-tubo.



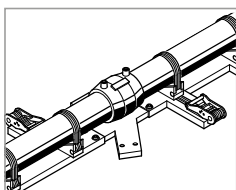
Rascar la superficie del tubo de modo uniforme y por lo menos 1 cm más respecto a la longitud de introducción dentro del accesorio utilizando el raspador



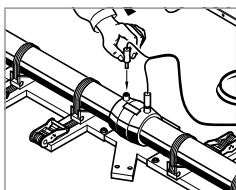
Marcar la longitud de la soldadura en el tubo (longitud igual a la mitad del accesorio) con el correspondiente rotulador.



Eliminar todo rastro de barro, polvo, grasa u otra suciedad presente en los extremos de los tubos y en el interior de los accesorios.



Bloquear los tubos con el alineador después de haber introducido el accesorio y mantenerlos bloqueados durante todo el proceso de soldadura y el posterior enfriamiento.



Proceda a la soldadura, introduciendo los cables en los conectores controlando el tiempo y el voltaje.



MÁQUINA DE SOLDADURA AUTOMÁTICA MULTIUSOS

00E9001HW

00E9001

00E9001L

00E8500

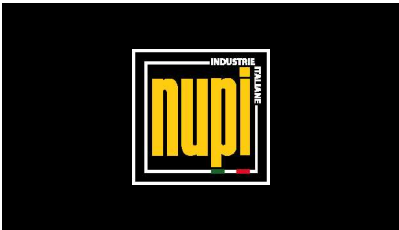
00E8500L

SMARTFLEX™ 19SSEL8404

SMARTFLEX™ 19SSEL8404L



Introducción de información general



(Fig.1)



(Fig.2)



(Fig.3)

ENCENDIDO

Encienda la máquina de soldar accionando el interruptor principal, la pantalla de la máquina muestra el logotipo de la empresa que produce la unidad de control. (Fig.1).

Luego, la pantalla de la máquina muestra la pantalla que se muestra al lado. (Fig.2)

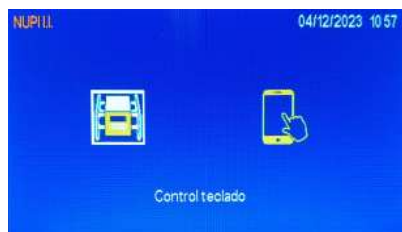
Informaciones	Datos a insertar
00/00/00 00:00	Fecha y hora (*)
SN: 0000000	Número de serie
Modelo: XXXXXXXX	Modelo de control de la unidad
Tension: XXX	Tensión de suministro
Sw:00.00	Indica la versión del software
Fecha Revision:	Indica la fecha en la que debe realizarse el mantenimiento ordinario establecido por el fabricante
Idioma:	Las banderas representan los idiomas disponibles.

(*) Seleccione los campos de fecha y hora con  y modifíquelos con el  . Una vez que se hayan establecido los valores correctos, presione  para confirmar. Para volver a la pantalla anterior, presione el .

NOTA PRELIMINAR: Si al conectar la máquina de soldar en la pantalla aparece el texto REVISIÓN SEGÚN UNI 10566, contactar el Servicio de Asistencia Técnica para realizar una revisión de mantenimiento



(Fig.4)



(Fig.5)



(Fig.6)

CONFIGURACIÓN DEL IDIOMA

En la pantalla con las banderas, seleccione su idioma con **ESC** y utilizando el **←** **→** **↑** **↓** para moverse por las opciones, seleccione la bandera de interés y confírmela usando **ENT**.

MODO SOLDADURA

Al presionar el botón **ENT** el modo de operación de la máquina será:

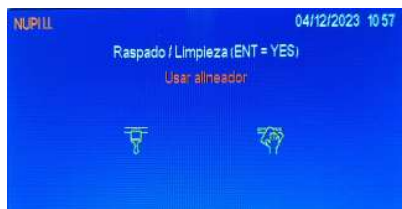
Control Telacdo (Fig.3): introduciendo los datos de soldadura directamente desde la unidad de control (desde el teclado o la lectura de códigos de barras);

Control desde smartphone (Fig.4): entrada de datos exclusivamente desde un dispositivo externo (smartphone o tablet).

eleccione el modo elegido presionando los botones **←** **→**, Enter **ENT** para confirmar, Escape **ESC** para volver a la pantalla anterior.

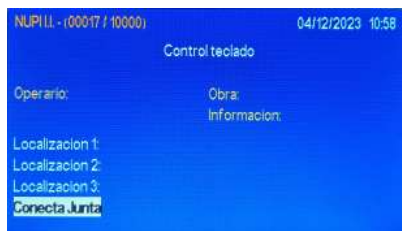
SOLDADURA MANUAL

Al elegir el control mediante el teclado (fig.5)you se le pedirá que elija el tipo de operación a realizar (fig. 6): elija 'Soldadura Manual' y presione Enter. **ENT**.



(Fig.7)

Aparecerá un mensaje recordando al operador que, antes de soldar, debe haber realizado necesariamente todas las operaciones de preparación preliminares (raspado y limpieza). Presione ENTER (ENT) para confirmar. (Fig.7).



(Fig.8)

Si la conexión del accesorio aún no se ha realizado, se le pedirá que la haga. (Fig.8).



(Fig. 9)

Después de conectar la máquina de soldar al accesorio que se va a soldar utilizando los cables apropiados, aparecerá la siguiente pantalla. (Fig.9).



(Fig.10)

Puede ingresar los datos de soldadura indicados en el código de barras del accesorio, utilizando el (←) (→) (↑) (↓) ENTER (ENT) para confirmar (Fig.10).



(Fig.11)



(Fig.12)



(Fig.13)



(Fig.13B)

Después de verificar los datos ingresados, presione ENTER (ENT) para confirmar y soldar. (Fig.11).

A continuación, aparece la siguiente pantalla en la pantalla donde: (Fig.12):

Information	Datos a insertar
Porcentaje	Progreso de la soldadura en %.
Tiempo efectivo	Tiempo residual de soldadura en segundos.
Tiempo	Tiempo de soldadura realizado.
Tension	Voltaje suministrado en Voltios.
Corriente	Corriente absorbida por el accesorio.
Energia	Energia disipada en Julios.
Potencia	Potencia emitida en Vatios.
Tension da Alimentacion	Tensión de la red eléctrica.
Temp ambiente	Temperatura externa.

Una señal acústica marca el final del ciclo de soldadura y se muestra la información opuesta. (Fig.13).

Desconecte el accesorio para volver a la pantalla mostrada en (Fig.8). Para realizar una nueva soldadura con los mismos datos, conecte el accesorio y presionar ENTER (ENT), y repita los pasos anteriores. Si desea usar otros parámetros de soldadura, restablezca con nuevos datos de soldadura comenzando desde (Fig.8).

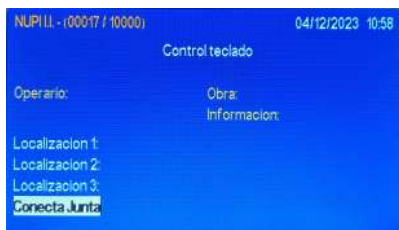
Soldadura



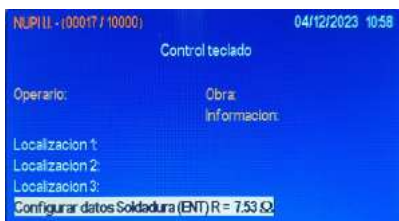
(Fig.14)



(Fig.15)



(Fig. 16)



(Fig.17)

SOLDADURA POR ESCANEEO DE CÓDIGO DE BARRAS

Después de seleccionar el control mediante el teclado, utilice el (←) (→) (↑) (↓) para seleccionar la función “Soldadura por código de barras”. (Fig.14) y presionar ENTER para confirmar.

Presiona ESCAPE (ESC) para volver a la pantalla anterior.

En la siguiente pantalla aparece el mensaje recordando al operador que, antes de soldar, debe haber realizado necesariamente todas las operaciones de preparación preliminares (raspado y limpieza). (Fig.15).

Conecte la unidad de soldadura al accesorio que se va a soldar mediante los cables adecuados. (Fig.16).

Ahora escanee el código de barras del accesorio que se va a soldar utilizando el escáner de códigos de barras. (Fig.17).



(Fig.18)



(Fig.19)

Tiempo de enfriamiento

NB: El tiempo de soldadura está sujeto a ajustes automáticos dependiendo de la temperatura del entorno en el que está operando.

Después de escanear el código de barras, aparecerá la siguiente captura de pantalla. (fig.18):

Information	Datos a insertar
'XXX'	Línea de producto
'MANGUITO'	Tipo de accesorio
Diam:	Diámetro del accesorio
Tension	Voltaje de soldadura
Tiempo	Tiempo de soldadura
R:	Resistencia medida del accesorio
Rnom:	Resistencia nominal

Después de verificar que toda la información es correcta, presione ENTER. (ENT) para comenzar a soldar. Si la conexión se ha completado correctamente, comienza un ciclo de soldadura y se muestra la siguiente captura de pantalla. (Fig.19):

Information	Datos a insertar
Porcentaje	Progreso de la soldadura en %.
Tiempo efectivo	Tiempo residual de soldadura en segundos.
Tiempo	Tiempo de soldadura realizado.
Tension	Voltaje suministrado en Voltios.
Corriente	Corriente absorbida por el accesorio.
Energía	Energía disipada en Julios.
Potencia	Potencia emitida en Vatios.
Tension da Alimentacion	Tensión de la red eléctrica.
Temp ambiente	Temperatura externa.

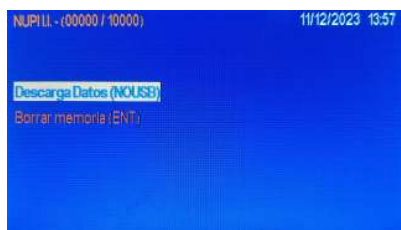
Descargar datos



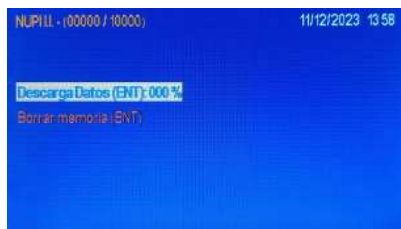
(Fig.20)



(Fig.21)



(Fig. 22)



(Fig.23)

Una señal acústica marca el final del ciclo de soldadura y se muestra la información a la derecha. (Fig.20).

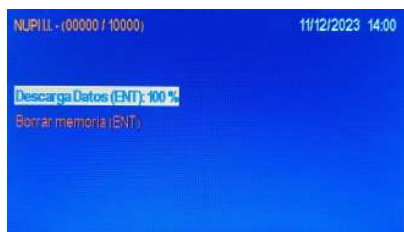
Desconecte el accesorio para volver a la pantalla mostrada en. (Fig.16).

DESCARGA DE LA MEMORIA EN USB

Para elegir el modo de descarga de datos, seleccione 'Control mediante teclado' y presione ENTER. (ENT). Para descargar los datos a un dispositivo USB, seleccione 'Descarga de datos' y presione ENTER. (ENT) (Fig.21).

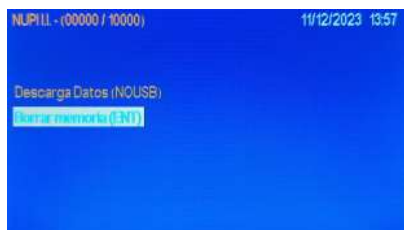
Si el dispositivo USB aún no ha sido insertado, la máquina lo señalará. (Fig.22).

Una vez que el dispositivo USB esté insertado en el compartimento superior de la máquina y después de presionar ENTER (ENT), la máquina comenzará la descarga de datos. (Fig.23).



(Fig.24)

Al finalizar la descarga, la pantalla será como se muestra aquí al lado. (Fig.24).



(Fig.25)

Para borrar la memoria de la soldadora, seleccione 'Borrar memoria' y presione ENTER (ENT) (Fig.25).

Códigos de error / Problemas comunes



Las unidades de soldadura cuentan con varios sistemas de seguridad para monitorear la soldadura y la entrada de parámetros de soldadura. Los códigos de error siempre se muestran en la pantalla. Para eliminar un código de error mostrado, desconecte el accesorio y presione ESCAPE  cuando se le solicite.

CÓDIGO DE ERROR	TIPO DE ERROR	DESCRIPCIÓN DEL ERROR	ACCION RECOMENDADA
2	TEMPERATURA AMBIENTE FUERA DE LÍMITES	La temperatura ambiente es inferior a -10°C o superior a 45°C.	Comprobar que la temperatura indicada en la pantalla de la máquina de soldar sea coherente con la temperatura ambiental real. Evitar la exposición directa a los rayos solares. Si la temperatura ambiente indicada por la máquina de soldar no es correcta contactar con nuestro Servicio de Asistencia Técnica
4	CORTOCIRCUITO / SOBRECARGA	La corriente ha superado el límite (conexión parcialmente cortocircuitada o conexión de otros fabricantes).	Reemplazar el accesorio.
5	CIRCUITO ABIERTO	La conexión podría ser defectuosa o bien los cables de soldadura no están bien conectados.	Controlar la conexión. Controlar la integridad de los conectores.
6	REGULACIÓN	Cable de prolongación fuera de tolerancia	Controlar que la prolongación tenga diámetro y longitud dentro de los valores recomendados.
12	TEMPERATURA INTERIOR MÁXIMA	Temperatura interna de la máquina de soldar multi función superior a 80°C.	Espere a que la unidad de soldadura se enfríe.
13	ALIMENTACIÓN INTERRUPTIDA	Durante la soldadura se ha producido una interrupción de la alimentación.	Tras haber restablecido los normales parámetros de alimentación, esperar a que el accesorio esté completamente frío y reiniciar la soldadura desde el principio..
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.

**PARA CUALQUIER INFORMACIÓN ADICIONAL, POR FAVOR CONTACTE A NUESTRO
PERSONAL DE ATENCIÓN AL CLIENTE.**

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

CÓDIGO DE ERROR	TIPO DE ERROR	DESCRIPCIÓN DEL ERROR	ACCION RECOMENDADA
23	ALIMENTACIÓN FUERA DE LOS LÍMITES	La tensión de alimentación es mayor o menor al 20% respecto a la tensión nominal de funcionamiento.	Asegúrese de que la fuente de alimentación o el generador estén trabajando correctamente
30	NO SOLDABLE	Está intentando soldar un accesorio fabricado de otro fabricante.	Controlar el tipo de accesorio que se desea soldar.
31	RESISTENCIA FUERA DETOLERANCIA	La resistencia de la conexión está fuera de los valores permitidos o los cables de soldadura no están conectados correctamente a la conexión.	Comprobar que los conectores estén bien introducidos en la conexión y volver a leer el código a barras del accesorio; si no funciona cambiar el accesorio. Si el problema persiste contactar con nuestra ASISTENCIA TÉCNICA.
102	ROTURA DEL CABLE DE SOLDADURA	El cable de soldadura está dañado.	No realizar soldaduras y sustituir la pieza dañada.
103	SONDA TEMPERATURA INTERNA	Sonda Temperatura interna averiada	Contactar con el Servicio de Asistencia Técnica
200	INTERRUPCIÓN MANUAL OPERADOR	El operador ha detenido el test de presión pulsando ESC	Se puede reanudar el test siguiendo las instrucciones de la pág.14.



Garantía Nupi

(Guarde esta página)

Su unidad de soldadura tiene una garantía de 12 meses a partir de la fecha de compra. En caso de no contar con un recibo que demuestre la compra, esta garantía será nula y no será reconocida.

Esta garantía le da derecho a la sustitución o reparación gratuita de cualquier parte que el fabricante considere que tiene defectos de fabricación.

La presente garantía no cubre las partes que se encuentren defectuosas debido a negligencia o mal uso, mantenimiento realizado por personas no autorizadas, daños ocurridos durante el transporte o en otras circunstancias no reconocidas por el fabricante como defectos de fabricación.

La presente garantía no cubre daños a la unidad causados por picos de voltaje derivados de fuentes de alimentación no estabilizadas.

Una unidad de soldadura defectuosa debe ser devuelta al fabricante con los portes pagados, y luego será enviada de vuelta con los portes a cobrar. Antes de devolver una unidad de soldadura, por favor contacte con la oficina de NUPI INDUSTRIE ITALIANE para obtener la autorización necesaria para la devolución del artículo.

Nupi Industrie Italiane S.p.A. no se hace responsable de ningún daño directo o consecuente a personas o propiedades que pueda ocurrir durante el uso de la unidad de soldadura.



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
Capitolo Stock Euro 20.010.000

Web Site nupiindustriaitaliane.com

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Nupi Industrie Italiane S.p.A. Declares declara

bajo su propia responsabilidad que la unidad de soldadura multifunciónMODEL:

☐ 00E9001	☐ 00E9001L	☐ 00E8120
☐ 00E9001P	☐ 00E9001LP	☐ 00E8500
☐ 00E9001SL	☐ 00E9001HW	☐ 00E8500L
☐ 19SSEL8404	☐ 19SSEL8404L	☐ 19SSEL8404SL
☐ 19SSEL8404LP	☐ 00SMARTWELD	☐ 00SMARTWELD L
☐ 00SMARTWELDL		
☐ 110V ☐ 230 V		
Matricula:		

Is compliant with Directives

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

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

Marco Genoni (CEO)

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

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

Contenu pour unités de soudage :

00E9001

00E9001L

00E9001HW

00E8500

00E8500L

SMARTFLEX™ 19SSEL8404

SMARTFLEX™ 19SSEL8404L



Machine à souder multifonction

SOMMAIRE

Description de la machine	68
Spécifications techniques	70
Conditions d'utilisation	72
Instructions de sécurité.....	72
Connexions électriques	72
Utilisation correcte et stockage.....	73
Traitement des appareils électriques et électroniques.....	73
Préparation du soudage.....	74
Entrée des paramètres généraux.....	76
Réglage de la langue.....	77
Mode de soudage	77
Soudage en Mode Manuel	78
Soudage par lecture code à barres.....	80
Téléchargement des données clé USB	82
Codes d'erreur / Problèmes typiques.....	84
Conditions de garantie	86
Déclaration de conformité	87

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 | • Corps de la machine |
| 2 | • Rangement du crayon optique |
| 3 | • Écran graphique en couleur |
| 4 | • Interrupteur d'alimentation générale |
| 5 | • Clavier avec les boutons :
<div style="margin-left: 40px;"> pour confirmer l'entrée des données
 pour confirmer l'entrée des données
 pour atteindre des valeurs du menu</div> |
| 6 | • Câbles de soudage (ø4,0mm) |
| 7 | • Crayon optique ou scanner de code à barres |
| 8 | • Sonde de contrôle de la température ambiante |
| 9 | • Connecteur pour le raccordement de l'unité de test de pression |
| 10 | • Port de connexion pour clé USB |
| 11 | • USB Key |
| 12 | • Adaptateur de ø 4,7 mm |



Representative image of the product

Spécifications techniques



Machine Modèle	00E9001HW	00E9001 19SSEL8404
Designation ISO 12176-2	P ₂ 4US1VAKDX	P ₂ 4US1VAKDX
Poids	26 kg (57.26 lb)	25,2 kg (55.6 lb)
Dimensions	310 x 500 x h205 mm (12" x 19" x 8")	310 x 500 x h205mm (12" x 19" x 8")
Puissance max. absorbée	5000VA	4000 VA
Duty Cycle 60%	90 Amp	73 Amp
Working range	ø20 ÷ ø900mm (ø1/2"÷35")	ø20 ÷ ø630mm (ø1/2"÷ø24")
Mode de fonctionnement	Mode de soudage manuel ⁽¹⁾ / Scanner de codes-barres	Mode de soudage manuel ⁽¹⁾ / Scanner de codes-barres
Wi-Fi	no	no
Alimentation	230V - 50÷60Hz o 115V 50÷60Hz	
Températures d'utilisation	Da -18°C a +52°C (da 0°F a 125°F)	
Câbles d'alimentation	Longueur 4m (13 ft)	
Câbles de soudage	Longueur 4m (13 ft)	
Ecran	Écran couleur graphique 480 x 278 pixels (95 x 53 mm)	
Compensation factor set	SI	
Classe de protection IP	54	
Tension de soudage	5 ÷ 48 V	
Mémoire	10.000	

⁽¹⁾ Pas pour les unités de soudage Smartflex



Machine Modèle	00E9001L 19SSEL8404L	00E8500	00E8500L
Designation ISO 12176-2	P ₂ 2US1VAKDX	-	-
Poids	13 kg (29 lb)	20 kg (44.1 lb)	15,6 kg (35 lb)
Dimensions	310 x 450 x h170mm (12" x 16" x 8")	340 x 500 x h220mm (13" x 9" x 20")	310 x 350 x h 160mm (11" x 12" x 6")
Puissance max. absorbée	1500 VA	2000 VA	1000 VA
Duty Cycle 60%	27 Amp	55 Amp	27 Amp
Working range	Ø20 ÷ Ø160mm (Ø1/2"÷Ø6")	Ø20 ÷ Ø400mm (Ø1/2"÷Ø12")	20÷160 mm (Ø1/2" ÷ Ø6")
Mode de fonctionnement	Mode de soudage manuel ⁽¹⁾ / Scanner de codes- barres	Mode de soudage manuel ⁽¹⁾ / Scanner de codes- barres	Mode de soudage manuel ⁽¹⁾ / Scanner de codes- barres
Wi-Fi	no		
Alimentation	230V - 50÷60Hz o 115V 50÷60Hz		
Températures d'utilisation	Da -18°C a +52°C (da 0°F a 125°F)		
Câbles d'alimentation	Longueur 4m (13 ft)		
Câbles de soudage	Longueur 3m (13 ft)		
Ecran	Écran couleur graphique 480 x 278 pixels (95 x 53 mm)		
Compensation factor set	SI		
Classe de protection IP	54		
Tension de soudage	5 ÷ 48 V	42 V	42 V
Mémoire	10.000		

⁽¹⁾ Pas pour les unités de soudage Smartflex.

Conditions d'utilisation

ALIMENTATION

L'alimentation de la machine à souder multifonctions 00E9001 devra être suivant le modèle exclusivement avec:

- 220 V courant alternatif 50 Hz de qualité (tolérance maximale 20%);
- 110 V courant alternatif 50 Hz de qualité (tolérance maximale 20%).

Il est recommandé de s'assurer que la source de courant que l'on s'apprête à utiliser est conforme aux caractéristiques demandées. Si votre poste de soudage polyvalent est alimenté à l'aide d'un groupe électrogène, assurez-vous qu'il est de type asynchrone. Avant d'acheter un groupe électrogène vous pouvez contacter notre Service Assistance Technique pour obtenir des informations sur les caractéristiques requises. En cas d'utilisation de rallonge électrique, porter une attention particulière au rapport entre la section et la longueur du câble, pour ne pas altérer le bon fonctionnement de la machine à souder, voir le tableau suivant ::

Section câble	Longueur recommandée
2,5 mm ²	6 - 7 mm
4,0 mm ²	9 - 11 mm
6,0 mm ²	15 - 17 mm

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

Quand vous utilisez le poste de soudage polyvalent, assurez-vous de suivre les normes et lois de sécurité et de lutte contre les accidents en vigueur.

CONNEXIONS ÉLECTRIQUES

Connexion à une source électrique

Le tableau électrique de chantier auquel est reliée la machine à souder devra être de type asynchrone et répondre aux normes de sécurité en vigueur dans le pays d'utilisation. La prise électrique à laquelle vient se brancher la machine à souder devra être protégée à l'aide d'un interrupteur différentiel et devra être équipée d'une prise de terre adéquate. La prise du tableau devra avoir une classe de protection minimale IP 44.

RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES DES APPAREILS UTILISÉS

Toutes les connexions électriques entre le tableau de chantier et la machine à souder devront être effectuées à l'aide de câbles résistants à l'abrasion et aux produits chimiques communs ; les éventuelles rallonges électriques devront être conformes aux spécifications de ce manuel et avoir une section suffisante en rapport avec la puissance requise par la machine à souder.

 **ATTENTION:** *il est toujours recommandé d'utiliser des câbles totalement déroulés.*

UTILISATION CORRECTE ET STOCKAGE

Afin de diminuer les risques d'électrocution, la machine à souder devra être utilisée et stockée conformément aux règles suivantes:

-
- Éviter les connexions volantes non conformes aux normes en vigueur.
- Éviter absolument tout contact physique avec les points sous tension..
- Ne jamais débrancher la prise de courant en tirant sur le câble ou en éloignant la machine de la source de courant.
- Ne pas traîner, transporter ou soulever les appareils en se servant des câbles.
- Ne pas marcher ou déposer des objets lourds, tranchant ou trop chauds (plus de 70°C) sur les câbles car cela pourrait endommager l'isolation.
- Ne pas utiliser la machine à souder dans une zone inondée : s'assurer toujours que les gants, chaussures et autres dispositifs de sécurité de la personne soient secs.
- Ne jamais asperger de l'eau ou un autre liquide sur la machine à souder multifonctions.
- Contrôler l'isolation des câbles électriques et de toute autre partie de la machine périodiquement et suite à toute anomalie. L'infiltration de saleté ou d'humidité peut altérer le fonctionnement de la machine à souder.
- Ne pas utiliser la machine à souder dans un environnement climatique critique comme une pluie battante ou un temps orageux avec des éclairs.
- Effectuer un nettoyage soigné régulièrement, en prenant soin de ne pas utiliser des substances appropriées, qui ne risque pas d'altérer l'isolation des composants. Ne pas utiliser de solvants, essences ou substances abrasives.
- Entreposer la machine à souder dans un endroit sec et sûr.
- S'assurer de débrancher la machine à souder à la fin du travail et pendant les pauses.
- Avant de ré-utiliser la machine à souder, s'assurer que l'on n'est pas en présence de panne.
- Toujours porter des lunettes de protection pendant le soudage.

TRAITEMENT DES APPAREILS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES

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

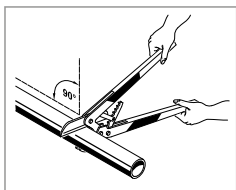
Le décret de loi ci dessus établit les mesures et les procédures destinées à prévenir la production de rejets d'appareils électriques et électroniques, promouvoir le remplacement, le recyclage et toute autre forme de récupération en vue de réduire la quantité de déchets au maximum. Ne pas considérer cette machine à souder comme un déchet domestique. Demander à votre distributeur les possibilités de reprise en vue de l'achat d'une nouvelle machine.



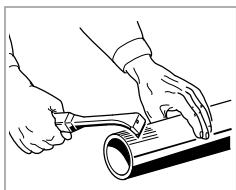
WARNING: des sanctions sont prévues en cas de mise au rebut abusive.

Préparation du soudage

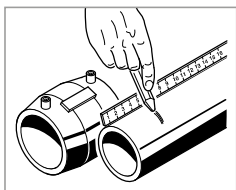
Pour effectuer un soudage correct, **TOUTES** les étapes suivantes doivent être scrupuleusement suivies :



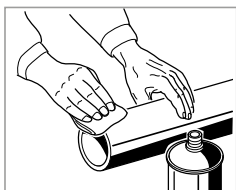
Couper le tube perpendiculairement en utilisant un coupe tube approprié



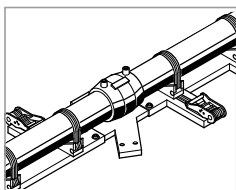
Gratter la superficie du tube de façon uniforme et au moins 1 cm de plus que la longueur d'emboîture du raccord en utilisant un gratteur adéquat.



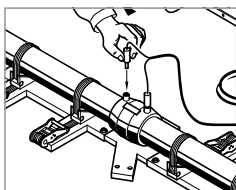
Marquer la longueur de d'emboîture sur le tube (égale à la $\frac{1}{2}$ longueur du manchon) à l'aide d'un marqueur spécial.



Nettoyer toute poussière, terre, graisse ou toute autre trace de saleté présente sur partie à souder du tube ainsi qu'à l'intérieur du raccord.



Aligner les tubes avec un positionneur après avoir inséré le raccord et maintenir l'assemblage fixe pendant toute la phase de soudage et aussi de refroidissement.



Il est maintenant possible de procéder au soudage du raccord sur le tube en branchant les câbles sur les connecteurs du raccord en contrôlant le temps et la tension de soudage.



unités de soudage multifonctions:

00E9001HW

00E9001

00E9001L

00E8500

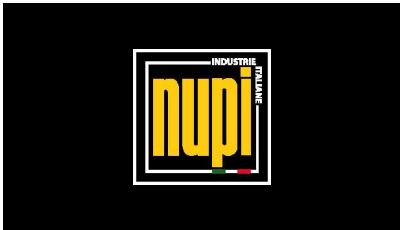
00E8500L

SMARTFLEX™ 19SSEL8404

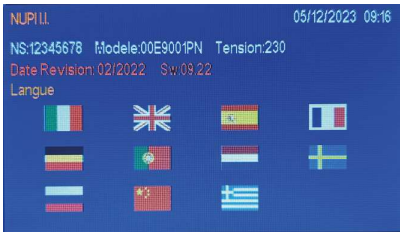
SMARTFLEX™ 19SSEL8404L



Entrée des paramètres générau



(Fig.1)



(Fig.2)



(Fig.3)

MISE SOUS TENSION

Allumez la machine à souder en actionnant l'interrupteur principal, l'écran de la machine affiche le logo de l'entreprise produisant l'unité de contrôle.(Fig.1).

Ensuite, l'écran de la machine affiche l'écran montré sur le côté. (Fig.2)

Information	Données à insérer
00/00/00 00:00	Date et heure (*)
SN: 0000000	Numéro de série
Model: XXXXXXXX	Modèle de contrôle de l'unité
Voltage: XXX	Supply voltage
Sw:00.00	Indique la version du logiciel
Date de révision :	Indique la date à laquelle la maintenance ordinaire établie par le fabricant doit être effectuée
Langues:	Les drapeaux représentent les langues disponibles.

(*) Sélectionnez les champs de date et d'heure par  et modifiez avec le  . Une fois les valeurs correctes définies, appuyez sur  pour confirmer. Pour revenir à l'écran précédent, appuyez sur .

NOTE PREMIMINAIRE: si lors de la mise sous tension de la machine à souder il apparaît le message « REVISION SUIVANT UNI 10566 », contacter le centre d'assistance pour programmer l'intervention de maintenance.



(Fig.4)



(Fig.5)



(Fig.6)

PARAMÈTRE DE LANGUE

Dans l'écran avec les drapeaux, sélectionnez votre langue en **(ESC)** et en utilisant les boutons **(←)**, **(→)**, **(↑)**, **(↓)** pour naviguer, sélectionnez le drapeau d'intérêt et confirmez-le en utilisant **(ENT)**.

MODE DE FONCTIONNEMENT

En appuyant sur le bouton **(ENT)** le mode de fonctionnement de la machine sera :

Contrôle du clavier (Fig.3): en entrant les données de soudage directement depuis l'unité de contrôle (à partir du clavier ou de la lecture de code-barres);

Contrôle depuis un smartphone (Fig.4): saisie des données exclusivement depuis un appareil externe (smartphone ou tablette).

Sélectionnez le mode choisi en appuyant sur les boutons **(←)**, **(→)**, Enter **(ENT)** Pour confirmer, Escape **(ESC)** pour revenir à l'écran précédent.

SOUDEGE EN MANUEL

En choisissant le contrôle du clavier (fig.5), il vous sera demandé quel type d'opération effectuer (fig.6) : choisissez 'Soudage en manuel' et appuyez sur Enter. **(ENT)**.



(Fig.7)

Un message apparaîtra rappelant à l'opérateur que, avant de souder, il doit obligatoirement avoir effectué toutes les opérations préparatoires (grattage et nettoyage). Appuyez sur le ENTER (ENT) pour confirmer (Fig.7).



(Fig.8)

Si la connexion du raccord n'a pas encore été effectuée, il vous sera demandé de le faire. (Fig.8).



(Fig. 9)

Après avoir connecté la machine de soudage au raccord à souder à l'aide des câbles appropriés, l'écran suivant apparaîtra. (Fig.9).



(Fig.10)

Vous pouvez entrer les données de soudage indiquées sur le code-barres du raccord, en utilisant le. (←) (→) (↑) (↓) et appuyez sur (ENT) pour confirmer. (Fig.10).



(Fig. 11)



(Fig. 12)



(Fig. 13)



(Fig. 13B)

Après avoir vérifié les données saisies, appuyez sur ENTER (ENT) pour confirmer et souder. (Fig. 11).

L'écran suivant apparaît sur l'affichage où : (Fig. 12):

Informations	Données à insérer
Temps en pourcentage	Progression du soudage en %.
Restant réel	Temps de soudage résiduel en secondes.
Temps de tension	Welding time performed.
Tension	Tension fournie en volts.
Courant	Courant absorbé par le raccord.
Énergie	Énergie dissipée en joules.
Puissance	Puissance émise en watts.
Puissance-Tension	Tension secteur
Température ambiante	Température externe

Un signal sonore marque la fin du cycle de soudage et les informations affichées en face sont présentées. (Fig. 13).

Déconnectez le raccord pour revenir à l'écran affiché. (Fig. 8). Pour effectuer un nouveau soudage avec les mêmes données, connectez le raccord et appuyez sur. ENTER (ENT), et répétez les étapes précédentes. Si vous souhaitez utiliser d'autres paramètres de soudage, réinitialisez avec les nouvelles données de soudage en partant de. (Fig. 8).

Soudage



(Fig.14)



(Fig.15)



(Fig. 16)



(Fig.17)

WELDING BY BARCODE SCANNING

Après avoir sélectionné le contrôle au clavier, utilisez le     pour sélectionner la fonction "Soudage par code-barres" (Fig.14) et confirmez avec ENTER.

Appuyez sur ÉCHAP.  pour revenir à l'écran précédent.

Dans l'écran suivant, un message apparaît rappelant à l'opérateur que, avant de souder, il doit impérativement avoir effectué toutes les opérations préparatoires préalables (grattage et nettoyage). (Fig.15).

Connectez l'unité de soudage au raccord à souder via les câbles appropriés. (Fig.16).

Maintenant, scannez le code-barres de l'accessoire à souder en utilisant le lecteur de codes-barres. (Fig.17).



(Fig.18)



(Fig.19)

Temps de refroidissement

Le temps de soudage est soumis à des ajustements automatiques en fonction de la température de l'environnement dans lequel il opère.

Après avoir scanné le code-barres, la capture d'écran ci-dessous apparaîtra (fig.18):

Informations	Données à insérer
'GE'	Ligne de produit
'MANCHON'	Type de raccord
Diam	Diamètre du raccord
Tension	Welding voltage
Temps	Temps de soudage
R:	Résistance mesurée du raccord
Rnom	Résistance nominale

Après avoir vérifié que toutes les informations sont correctes, appuyez sur ENTER (ENT) pour commencer le soudage.

Si la connexion a été correctement effectuée, un cycle de soudage commence et la capture d'écran suivante est affichée. (Fig.19):

Informations	Données à insérer
Temps en pourcentage	Progression du soudage en %.
Restant réel	Temps de soudage résiduel en secondes.
Temps de tension	Welding time performed.
Tension	Tension fournie en volts.
Courant	Courant absorbé par le raccord.
Énergie	Énergie dissipée en joules.
Puissance	Puissance émise en watts.
Puissance-Tension	Tension secteur
Température ambiante	Température externe

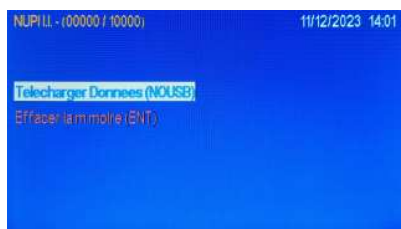
Téléchargement des données clé USB



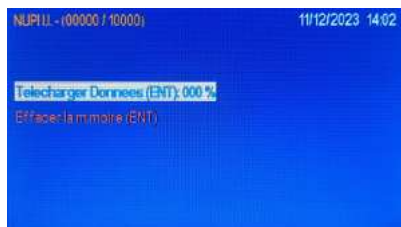
(Fig.20)



(Fig.21)



(Fig. 22)



(Fig.23)

Un signal sonore marque la fin du cycle de soudage et les informations affichées à droite. (Fig.20).

Déconnectez le raccord pour revenir à l'écran affiché dans (Fig. 16).

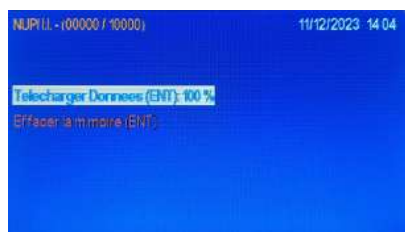
DOWNLOAD DATA BY USB

Pour choisir le mode de téléchargement des données, sélectionnez "Contrôle au clavier" et appuyez sur ENTER (ENT).

Pour télécharger les données sur un périphérique USB, sélectionnez "Téléchargement des données" et appuyez sur. ENTER (ENT) (Fig.21).

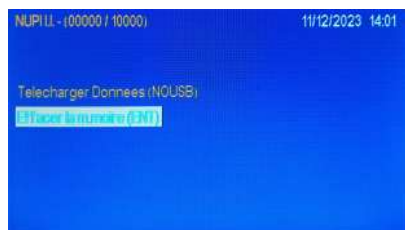
Si le périphérique USB n'a pas encore été inséré, la machine le signalera. (Fig.22).

Une fois le périphérique USB inséré dans le compartiment supérieur de la machine et après avoir appuyé sur ENTER (ENT) la machine commencera le téléchargement des données. (Fig.23).



(Fig.24)

Une fois le téléchargement terminé, l'écran sera comme indiqué ici à côté (Fig.24).



(Fig.25)

Pour effacer la mémoire du soudeur, sélectionnez " Effacer la mémoire" et appuyez sur ENTER (ENT) (Fig.25).

Codes d'erreur / Problèmes typiques



Les unités de soudage disposent de divers systèmes de sécurité pour surveiller le soudage et l'entrée des paramètres de soudage. Les codes d'erreur sont toujours affichés à l'écran. Pour supprimer un code d'erreur affiché, déconnectez le raccord et appuyez sur ESCAPE  lorsque cela vous est demandé.

CODE D'ERREUR	TYPE D'ERREUR	DESCRIPTION DE L'ERREUR	ACTION RECOMMANDEE
2	TEMPERATURE AMBIANTE HORS TOLERANCE	La température ambiante est soit inférieure à -10°C soit supérieure à +45°C.	Vérifier que la température affichée sur l'écran correspond à la température ambiante. Eviter l'exposition directe au soleil. Si la valeur lue par la machine ne correspond pas à la température, contacter notre équipe de service d'assistance.
4	COURT CIRCUIT/ SURCHARGE	Le courant a dépassé la limite (court circuit partiel ou raccord d'un autre fabricant)..	Remplacer le raccord.
5	CIRCUIT OUVERT	Raccord défectueux ou câbles mal branchés au raccord.	Vérifier la connexion au raccord. Vérifier le bon état des connecteurs.
6	REGULATION	Rallonge de câble hors tolérance.	Vérifier que les diamètres de câbles des rallonges utilisées sont conformes aux recommandations.
12	TEMPERATURE INTERNE MAX.	La température à l'intérieur de la machine a dépassé 80°C.	Attendre que la machine refroidisse.
13	ALIMENTATION INTERROMPUE	Un problème d'alimentation est survenu pendant le soudage.	Une fois l'alimentation rétablie, attendre que le raccord soit complètement refroidi avant de relancer le cycle de soudage du début.
22	ARRET MANUEL	ESC a été enfoncé pendant le soudage.	Attendre que le raccord soit complètement refroidi avant de relancer le cycle de soudage du début.

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

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

CODE D'ERREUR	TYPE D'ERREUR	DESCRIPTION DE L'ERREUR	ACTION RECOMMANDEE
23	ALIMENTATION HORS TOLERANCE	La tension d'alimentation est plus haute ou plus basse de plus de 20% par rapport à la tension normale de fonctionnement.	Assurer vous que la source d'alimentation ou le générateur fonctionnent correctement .
30	NON SOUDABLE	Vous êtes en train d'essayer d'utiliser un raccord d'un autre fabricant.	Vérifier le type de raccord à souder.
31	RESISTANCE HORS TOLERANCE	La résistance du raccord est hors des tolérances admises ou les câbles de soudage ne sont pas correctement branchés.	Vérifier que les connecteurs sont correctement branchés sur le raccord et lire à nouveau le code à barres ; si ça ne fonctionne pas changer le raccord. Si le problème persiste contacter l'ASSISTANCE TECHNIQUE
102	RUPTURE CABLE DE SOUDAGE	Le câble de soudage est abîmé	Ne pas souder et remplacer les pièces abîmées.
103	SONDE DE TEMPERATURE INTERNE	La sonde de température interne est cassée.	Contacter notre équipe d'Assistance.
200	ARRET MANUEL OPERATEUR	L'opérateur a interrompu le test de pression en pressant sur ESC	On peut reprendre le test en suivant les instructions en page 14.



Conditions de Garantie

Conserver cette page

La machine multifonction est garantie pour une période de 12 mois à partir de la date d'achat. Sans la preuve attestant l'achat, la garantie ne pourra être appliquée. La garantie couvre le remplacement et la réparation gratuits des pièces pour lesquelles il est prouvé qu'elle présente un vice de fabrication.

La présente garantie ne couvre pas toutes les pièces abîmées suite à un manque de soin ou à des négligences de l'utilisateur, en cas de maintenance effectuée par des personnes non autorisées, des dommages subis pendant le transport ou en toute autre circonstance, non-reconnaissance par le fabricant comme vice de fabrication. La présente garantie ne couvre pas non plus les dommages provoqués par une source d'alimentation non stabilisée.

La machine à souder défectueuse devra être renvoyée au fabricant en port payé et ensuite retournée en port dû. Avant de renvoyer la machine, veuillez contacter le bureau de représentation de Nupi Industrie Italiana S.p.A. pour obtenir l'autorisation de renvoyer le produit.

Nupi Industrie Italiana Spa décline sa responsabilité pour tout dommage, direct ou indirect, à une personne ou une chose, qui pourrait survenir lors de l'utilisation de la machine à souder.

Déclaration de conformité



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_ nupiindustrieltaliiane.com

FRANÇAIS

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Nupi Industrie Italiane S.p.A. déclare

sous sa propre responsabilité que l'unité de soudage multifonction **MODEL**:

☐ 00E9001	☐ 00E9001L	☐ 00E8120
☐ 00E9001P	☐ 00E9001LP	☐ 00E8500
☐ 00E9001SL	☐ 00E9001HW	☐ 00E8500L
☐ 19SSEL8404	☐ 19SSEL8404L	☐ 19SSEL8404SL
☐ 19SSEL8404LP	☐ 00SMARTWELD	☐ 00SMARTWELD L
☐ 00SMARTWELDL		
☐ 110V ☐ 230 V		
Matricola:		

Is compliant with Directives

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

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

Marco Genoni (CEO)

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

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



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

