

## Notice d'utilisation

### Poste de soudage du plastique

Plastic welding toll "BARY" Swiss Made

Federal Inspectorate for Heavy Current Installations

Swiss Certification

Electrosuisse Swiss Certification Body ESTI

Switzerland ( NEV / VEMV ) and EU / EWR

Utilisation:

**Pour tous les plastiques,  
tubes en plastique et pièces  
en PP / PE / PE-HD**



FR

**Remarque !**

Lisez ces instructions d'utilisation avant de travailler avec le poste de soudage "BARY".

EN

**Note !**

Read this operating manual before using the "BARY" welding device.

IT

**Avvertenza !**

Leggere il presente manuale di istruzioni prima di utilizzare l'apparecchio per saldatura "BARY".

DE

**Wichtig !**

Lesen Sie diese Bedienungsanleitung, bevor Sie mit dem "BARY" Schweissapparat arbeiten.

### Garantie constructeur 2 ans

Le revêtement en téflon de la plaque ainsi qu'une rupture du câble due à une manipulation non conforme du poste de soudage "BARY" ne font pas partie de la garantie du constructeur.

## Utilisation conforme aux prescriptions !

L'utilisation conforme comprend également le respect de la notice d'utilisation et des consignes de sécurité, ainsi que l'exécution des travaux de maintenance. Conservez donc toujours cette notice d'utilisation sur le lieu d'utilisation du poste de soudage et veillez à ce que toute personne travaillant avec l'appareil la lise et l'applique.

Si l'appareil est utilisé dans un autre but, les recours à la garantie en cas de dommages matériels ou sur des personnes sont exclus. Des modifications de la construction de l'appareil ainsi qu'une utilisation non conforme sont également interdites.

### 1. Consignes / avertissements de sécurité !

Ce dispositif peut être utilisé par des enfants 14 ans et plus et par des personnes ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites ou manque d'expérience et de savoir si elles ont été surveillées ou instruites en ce qui concerne la sécurité l'utilisation de l'appareil et comprendre le risque qui en résulte. Enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil. Entretien nettoyage et utilisateur ne doit pas être transporté par des enfants sans surveillance.

L'appareil est conçu et produit selon l'état actuel de la technique, et testé selon les directives de prévention des accidents et les directives électriques SEV / ESTI. Cependant, votre vie et votre santé pourraient être mises en péril en cas de mauvaise utilisation, manque de soin, inattention et usage abusif. Tenez donc absolument compte des consignes et avertissements de sécurité donnés.

Si le cordon d'alimentation de cet appareil est endommagé, elle doit être remplacée par le fabricant ou son agent de service ou un chez un technicien qualifié afin d'éviter les dangers.

- 1.1 Utilisez l'appareil uniquement dans un état technique parfait, en conformité avec les instructions, en ayant conscience de la sécurité et des dangers.
- 1.2 Si l'appareil est défectueux, remplacez-le par un neuf.
- 1.3 Utilisez l'appareil uniquement dans des pièces pourvues d'aération.
- 1.4 Veillez à ce que les enfants et les personnes non autorisées ne s'approchent pas du poste de travail.

### 2. Attention !

- 2.1 L'appareil doit être raccordé à une prise avec protection à la terre (raccordement à la terre).
- 2.2 Retirez la prise secteur pour toutes les manipulations ne faisant pas partie du travail. (non utilisation, maintenance...!)

### 3. Risque de brûlures ! Danger d'incendie !

- 3.1 Pour des raisons de sécurité, l'appareil doit toujours être placé sur le support.
- 3.2 Lorsque vous déposez l'appareil chaud, veillez à ce que l'élément chauffant n'entre pas en contact avec des matériaux inflammables !
- 3.3 Déposez-le uniquement sur une surface ignifuge.
- 3.4 Ne pas toucher l'appareil en fonctionnement et dans la phase de refroidissement !

- 3.5 Placez le câble électrique de telle sorte qu'un contact avec la surface chauffante soit impossible !

#### **4. Danger de mort !**

- 4.1 Les conduites humides, contenant de l'eau, ne doivent pas être soudées !  
4.2 Utiliser le poste de soudage uniquement lorsqu'il est sec !

#### **5. Nettoyage ! Risque d'explosion ! Effectuer uniquement à l'air libre !**

- 5.1 Retirez la prise secteur pour toutes les manipulations ne faisant pas partie du travail. (non utilisation, maintenance / nettoyage !)  
5.2 Ne pas utiliser de produits chimiques, car des résidus pourraient se déposer dans le cordon de soudure. Ne jamais utiliser de laine d'acier ou de produits semblables.  
5.3 Ne nettoyer les appareils et les revêtements salis (téflon) qu'avec un chiffon propre. Attention, risque d'incendie ! Respecter pos. 5 !! Nettoyer à froid avec un chiffon propre et de l'essence légère puis graisser légèrement avec un chiffon. (cela permet de retirer les particules de suie). Lors du nettoyage et de la mise en service, ne pas respirer les vapeurs.

#### **6. Exploitation et description de la procédure**

- 6.1 Préchauffage du poste de soudage  
Lorsque la ligne de raccordement du poste de soudage est branchée au secteur, le poste de soudage commence à chauffer. L'appareil a besoin de 5 > 10 min. env. pour chauffer. Lorsque la température de consigne est atteinte, le régulateur de température intégré à l'appareil éteint l'alimentation en courant (clic). Le thermostat règle la température paramétrée avec une tolérance de 2,5 °C, la procédure de soudage peut commencer.  
6.2 Lors du soudage bout à bout, les surfaces de jonction des parties à souder sont alignées sous pression au niveau de l'élément chauffant, chauffées ensuite à la température de soudage avec une pression réduite et après retrait de l'élément chauffant, assemblées sous pression.

#### **7. Préparation du soudage**

Si le travail s'effectue en extérieur, il faut s'assurer que le soudage ne sera pas affecté par des influences environnementales défavorables. En cas de mauvais temps ou de fort rayonnement solaire, l'endroit à souder doit être recouvert, et le cas échéant, il convient d'installer une tente de soudage. Afin d'éviter un refroidissement incontrôlé de l'endroit à souder par un courant d'air, les embouts doivent être soudés. Les embouts non arrondis doivent être égalisés avant le soudage, en les chauffant prudemment (appareil à air chaud). Ne souder que des tubes et des pièces de même matière et de même épaisseur de paroi.

## 8. Traitement des extrémités

Juste avant le soudage, les extrémités à souder doivent être traitées. Les extrémités doivent être coupées à angle droit et de manière plane. Le cas échéant, les surfaces planes à souder doivent être nettoyées avec un couteau ou un racloir. Les surfaces de soudage traitées ne doivent plus être touchées avant le soudage.

## 9. Étapes de la procédure de soudage bout à bout

Lors du soudage bout à bout, les surfaces sont chauffées à la température de soudage par l'élément chauffant et après retrait de l'élément chauffant, assemblées sous pression. Après chaque soudage, l'élément chauffant doit être nettoyé.  
(nettoyer le téflon avec un chiffon propre pour retirer les restes de plastique).

## 10. Alignement

Lors de l'alignement, les surfaces à souder sont pressées sur l'élément chauffant jusqu'à ce qu'un cordon se soit formé sur toute la circonférence. Pendant l'alignement, il faut par exemple une pression de 0,15 N/mm<sup>2</sup> pour le PE. L'alignement est terminé lorsqu'un cordon s'est formé sur toute la circonférence. Le cordon doit dépasser de tous les côtés, sur tout le périmètre.

## 11. Attitude en cas de panne

- 11.1 Élément chauffant sali (nettoyer pos. 5)
- 11.2 Revêtement endommagé

### Cause électrique

- 11.3 Poste de soudage pas enfiché dans la prise
- 11.4 Ligne de raccordement défectueuse
- 11.5 Prise défectueuse
- 11.6 Appareil défectueux  
(rapporter au revendeur spécialisé)
- 11.7 Service après-vente et prestation de garantie  
auprès du fabricant
- 11.8 Élimination conforme gratuite auprès du fabricant

**Werner Riesen**  
Dittingerstrasse 45,  
4053 Bâle

www.bary.ch

**Caractéristiques techniques et remarques****Poste de soudage du plastique**

Classe de protection : I

Degré de protection : IPX0

Certificat ESTI

Fiche secteur SEV

Marque : « **BARY** »

Marque	Diamètre	Tension	Puissance	Modèle	Poids
« BARY » A-6 coudé	120 mm	230 V, 50 Hz	400 W	Téflon aggloméré	1,5 kg
« BARY » A-1	190 mm	230 V, 50 Hz	500 W	Téflon aggloméré	2,0 kg
« BARY » A-1 coudé	190 mm	230 V, 50 Hz	500 W	Téflon aggloméré	2,0 kg
« BARY » A-1	190 mm	230 V, 50 Hz	500 W	Film plastique avec cadre	2,0 kg
« BARY » A-1	190 mm	230 V, 50 Hz	500 W	Aluminium poli	2,0 kg
« BARY » A-2	280 mm	230 V, 50 Hz	900 W	Téflon aggloméré	3,2 kg
« BARY » A-3	350 mm	230 V, 50 Hz	1 600 W	Téflon aggloméré	
« BARY » A R				Fiche secteur CH ou D / I possible Variantes spéciales sur demande. 110 V,60 Hz	

**Accessoire :****Mallette de l'appareil** en bois : A -1 / A - 6 voir page 1

**Support de l'appareil**  
A -1 / A - 2 / A - 6 / AR



**Support pour établi**  
A -1 / A - 2 / A - 6 / AR



**Support universel :**  
A -1

**Protection :**

régulateur de température intégré ;  
Réglé en usine à 220 °C. Tolérance 2 °C  
Afin de garantir un soudage optimal, la vis de réglage (régulateur de température) ne  
doit pas être déplacée sur l'outil !  
Température ambiante autorisée : env. -10 °C à +40 °C

**Contenu de la livraison :** poste de soudage du plastique  
support de l'appareil

**Utilisation :**

**Pour tous les plastiques**  
 **Tubes en plastique et pièces en PP / PE / PE-HD**

**Garantie fabricant 2 ans**

Le revêtement en téflon de la plaque ainsi qu'une rupture du câble due à une manipulation non conforme du poste  
de soudage « BARY » ne font pas partie de la garantie du constructeur.