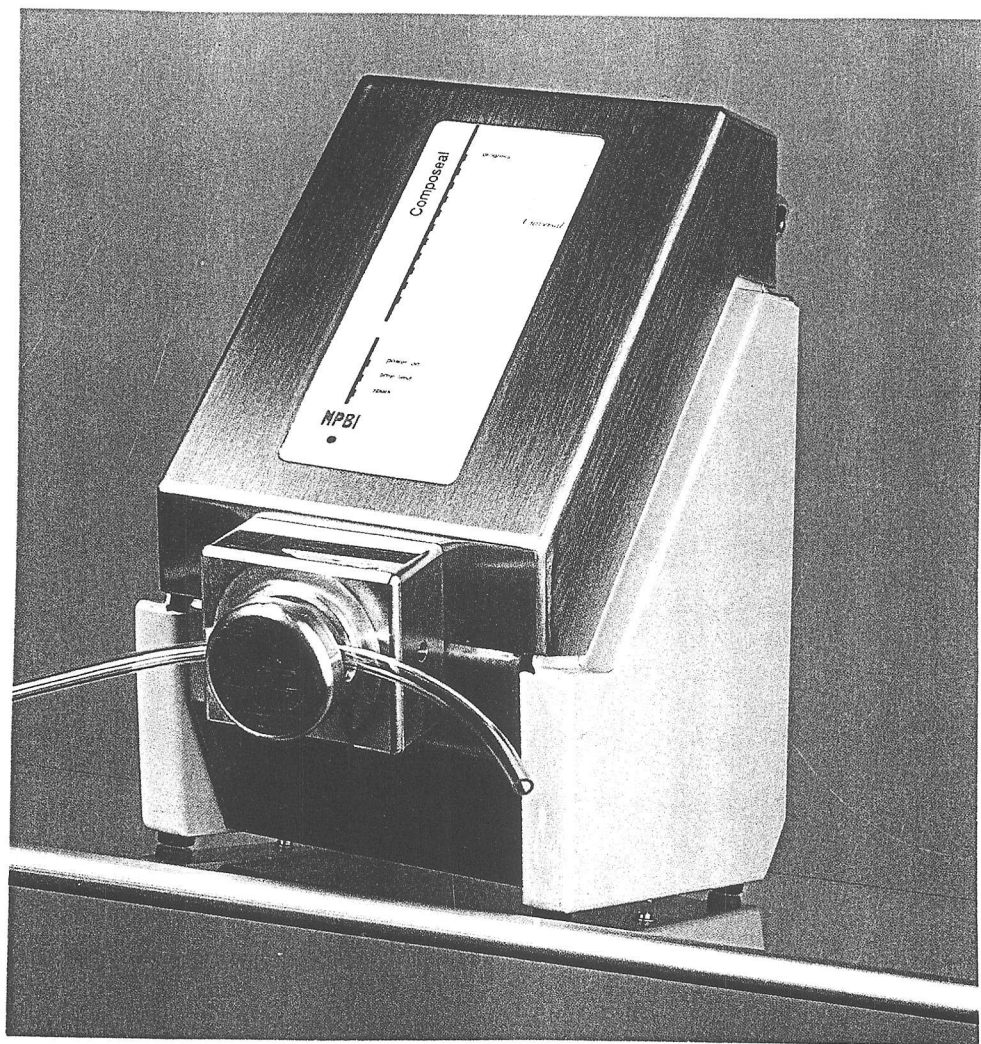


Composeal

Universal

NÁVOD K OBSLUZE



Zodpovědnost

Tento návod k použití popisuje svařovací systém Composeal Universal.

Informace v návodu byly pečlivě zpracovány. Přesto by se v něm mohly vyskytnout technické chyby. NPBI proto nepřijímá nijakou zodpovědnost za škody, které by mohly vzniknout - ať přímo nebo nepřímo - z použití tohoto návodu.

Obsah návodu k použití může být měněn bez předchozího oznámení a neobsahuje žádnou zodpovědnost pro NPBI.

* Respektujte prosím oddíl "POZOR !" a obsluhujte přístroj odpovídajícím způsobem.

* Composeal musí být instalován, čištěn a udržován způsobem, který odpovídá návodu k použití.

* Ani NPBI, ani autorizovaní zástupci NPBI neposkytují záruku a nepřejímají zodpovědnost za nepředvídatelné události, které nastanou při nerespektování návodu k použití.

Composeal je obchodní označení pro Nederlands Produktielaboratorium voor Bloedtransfusieapparatuur en Infusievloeistoffen bv, Emmer-Compasuum, Nederlande.

Tištěno 1994, NPBI bv

Uplné nebo částečné rozmnožování je možné pouze s předběžným písemným svolením firmy NPBI

NPBI bv
Postbox 30
7880 AA Emmer-Compasuum
Nederlande

2.0 Composeal Universal Svářecí systém

Intenzivní výzkumná práce v oboru sváření hadiček z umělých hmot v lékařství vedla k svářecímu systému *Composeal Universal*.

* Svářecí systém *Universal* je stolní přístroj, vybavený speciálně vyvinutým kontrolním systémem, který se nazývá "Autotuning".

Systém *Autotuning* nastavuje vysokou frekvenci pro svařovací elektrody automaticky podle momentální požadavku na sváření. Proto mohou být svařovány jak slabé tak silné hadičky (až do 6 mm) aniž by se muselo měnit nastavení přístroje.

* Další pozoruhodnou vlastností svářecího systému *Universal* je jeho automatické upevnění hadičky, které je ve svařovací hlavě integrováno. Tím se zabrání natažení sváru dříve, než je ukončen svářecí proces.

* Svářecí systém má zabudovanou varovnou signalizaci, která zazní jakmile se objeví shluk jisker. Jiskření může nastat tehdy, jestliže hadička, určená ke svařování, je poněkud vlhká anebo svár praskl při chybném průběhu sváření. Signál upozorní uživatele na to, že sváření je nutno opakovat.

* Dále je zabudována signalizace, která uživatele upozorní, že čas zvolený ke svařování byl překročen, což může vést k chybnému sváru. Zazní-li tento výstražný signál, mělo by být sváření opakováno.

- * Ukazatel ukazuje průběh sváření a konec svařovacího procesu. Během normálního svařování běží na ukazateli červená světélka směrem dolů až zbude jako poslední zelené světélko. To signalizuje, že svařovací proces byl ukončen.
- * Svařovací systém *Universal* má přídatný kabelový přípoj na zadní straně přístroje. Tento přípoj může být použit k tomu, aby se napojily ruční kleště. Stolní přístroj a kleště mohou být používány společně, aniž by se měnilo nastavení na přístroji.
- * Přední strana přístroje má 3 ukazatele:
 - napětí zapnuto/vypnuto (Ein/Aus)
 - svařovací čas; přístroj ukazuje, že se zvoleným časem byl proveden chybný svár. Tento ukazatel svítí do té doby, než se zahájí nové sváření.
 - signalizace vzniku jisker; tento ukazatel svítí do té doby, než bylo zahájeno nové sváření.
- * Na zadní straně přístroje je vypínač zapnuto/vypnuto (Ein/Aus) a kabel k připojení do sítě.

3.0 Instalace

- * 3.1 Vyjměte svářecí systém z transportního obalu a uschovejte obal pro případné vrácení.
- * 3.2 Po instalaci nabíjecího přístroje na stůl s ním můžete snadno manipulovat.
- * 3.3 Na zadní straně přístroje je přípojka pro kabel k zapojení do sítě a vypínač Ein/Aus (zapnuto/vypnuto). Zároveň je tam možno nastavit odpovídající napětí. Dávejte pozor, aby bylo nastaveno správné napětí. V případě, že tomu tak není, spojte se s NPBI nebo s obchodním zástupcem.
- * 3.4 Zapojte přístroj připojovacím kabelem do sítě a zapněte jej. Signál krátce zazní a ukazatel na přední straně přístroje potvrdí, že přístroj je zapojen a schopen provozu.

4.0 Zacházení

- * 4.1 Aby se zahájilo sváření, musí být hadička vložena do svářecí hlavy. Když je hadička správně vložena, stisknou se svařovací elektrody automaticky k sobě a vysoká frekvence je aktivována.
- * 4.2 Zahájený svářecí proces trvá tak dlouho, dokud není sváření hotovo a nebo když uběhl maximální čas. Proces je zaznamenán na přístroji.
- * 4.3 Tvar sváru je řešen tak, že umožňuje roztrhnutí hadičky přesně uprostřed sváru.

5.0 POZOR !

* Svařovací systém *Composeal Universal* je vybaven automatickým upevněním hadičky, které zabrání deformaci.

V žádném případě by se nemělo zkoušet roztrhnout hadičku během sváření. Tím by mohlo dojít k

- výtoku obsahu hadičky
- přechodnému výpadku svařovací funkce
- ohrožení uživatele

* **V žádném případě** nesmí být hadička svařována, jestliže existuje spojení s dárce nebo pacientem. Mohl by tak být uvolněn vysokofrekvenční proud, který by byl nebezpečný pro dárce nebo pacienta.

* Během svářecího procesu se nesmí nikdo dotknout elektrod, mohly by vzniknout popáleniny vysokofrekvenčním proudem.

* Mezi svařovací hlavy nekládejte nikdy materiál, který je elektricky vodivý.

* Přístroj nesmí přijít nikdy do přímého styku s tekutinami. Tekutiny by mohly znečistit elektroniku přístroje a způsobit poruchu funkce. Nesmí být nikdy ponořen.

* Prodlužovací koaxiální kabely ke spojení s ručními kleštěmi *Mobilea* nesmějí být používány. Z toho by mohly vzniknout četné poruchy funkcí.

6.0 Údržba

Nečistoty na svařovací hlavě mohou podstatně snížit kvalitu sváru. Jsou-li svařovací elektrody znečištěny tekutinou, může dojít k jiskření a tím k nedokonalému sváření. Shluk jisker je avizován varovným signálem. Zašpiněný přístroj musí být okamžitě vyčištěn.

* 6.1 Uvolněte svářecí hlavu stlačením tenkého kolíku do otvoru na přední straně a současným vytažením nahoru. **Dávejte pozor, aby přístroj nebyl schopen funkce, když je svářecí hlava odníмана.**

* 6.2 Vyčistěte svařovací elektrody a prostor pro sváření tyčinkou s vatou, namočenou v alkoholu. Dbejte na to, aby vyčištěné plochy byly vysušeny novou tyčinkou.

7.0 Odstranění chyb

- * Přezkoušejte, zda odnímatelná svářecí hlava je dobře usazena.
- * Přezkoušejte, zda kabel je správně zastrčen, zda pojistky jsou nepoškozené a přístroj je zapojen.
- * Čistěte svařovací hlavu tak, jak je popsáno v 6.0.
- * Ve všech ostatních případech nebo při opakujících se problémech se spojte s nejbližším autorizovaným servisem Composeal, abyste si tak zajistili správnou diagnostiku chyb a opravu.

8.0 Specifikace

Composeal Universal Svařovací systém

- * Druh č.: 739720
- * Průměr svařovací hlavy: max. 6 mm tloušťka hadičky
- * Rozměry: 280 x 260 x 150 mm
- * Váha: 7 kg
- * Příkon: max 200 W
- * Výstupní výkon: 80 W
- * Kmitočet - frekvence: 40,68 Hz
- * Napájecí napětí: 240 V AC (střídavý proud), 50/60 Hz
- * 220 V AC (střídavý proud), 50/60 Hz
- * 120 V AC (střídavý proud), 50/60 Hz
- * 100 V AC (střídavý proud), 50/60 Hz
- * Pojistky: 240/220 V - 2 A träge
- 120/100 V - 4 A träge

Upozornění

* Přístroj smí být používán pouze podle předpisů DIN VDE 0750/05.82.IEC 601-1 v odpovídajících vhodných prostorách podle VDE 0107 a pouze v souladu s návodem na obsluhu. Výrobce přístroje se považuje za zodpovědného při problémech s bezpečností, spolehlivostí a výkonností přístroje jen tehdy, jestliže jsou montáž, rozšíření, nová instalace, změny nebo opravy prováděny k tomu jím pověřenými osobami a jestliže elektrická instalace příslušných místností odpovídá požadavkům IEC a přístroj je používán v souladu s návodem na použití.

Výstražné upozornění

* Přístroj nesmí být provozován na napájecí síti o jejímž bezchybném stavu jsou pochybnosti. Místo toho je třeba volit akumulátorové napájení. Pokyny k provozu akumulátoru je třeba respektovat. Baterie, které se stanou nepoužitelnými, je třeba předati k odborné likvidaci (ASN 35322).

Osvědčení

* Tímto se osvědčuje, že přístroj je odrušen v souladu s ustanoveními VDE 0871, Amtsbl. 163/1984 Vfg 1064.

9.0 Composeal Ruční kleště (volba)

Z intenzivní výzkumné práce v oboru svařování hadiček z umělých hmot vyplynulo, že konstrukce ručních kleští Composeal se výborně hodí ke svařování hadiček, neboť se zakládá na optimální ergonomické reakci na potřeby a pohyby uživatele. Uživatel může svářecí proces přesně pozorovat

Hadička, určená ke svařování se může jednoduše vložit mezi

svařovací elektrody. Při sevření kleští dostatečným tlakem dojde k sepnutí zdroje vysokofrekvenční energie a jejímu přenosu na elektrody a tím ke svaření umělé hmoty.

Na horní straně kleští je ukazatel, který se při zapojení vysoké frekvence rozsvítí. Jen tehdy, jestliže ukazatel zhasne, je svařovací proces ukončen. Dávejte pozor na to, že svařovací hlavy lze otevřít jen, když ukazatel nesvítí.

Ruční kleště mají zabudovanou signalizaci, která ukáže chyby vznikem jiskření. K chybám může dojít tehdy, jestliže hadičky jsou vlhké a nebo bylo-li svařování provedeno netěsně. Signál upozorní uživatele, že se sváření musí opakovat.

Každé kleště mají koaxiální kabel. Stolní přístroje a ruční kleště mohou být mezi sebou bez problémů zaměňovány. Optimální kvalita sváru zůstane zachována.

POZOR ! Systémem "Autotuning" je vybaven pouze stolní aparát, nikoliv ruční kleště.

9.1 Instalace

- * 9.1.1 Vyjměte svářecí systém z transportního balení a uschovejte obal pro případné vrácení.
- * 9.1.2 Spojte kabel kleští se spojovacím dílem na zadní straně stolního aparátu.
- * 9.1.3 Ruční kleště jsou připraveny k provozu.

9.2 Zacházení

- * 9.2.1 Aby mohlo být zahájeno sváření, vezměte kleště do ruky a sevřete prsty kolem rukojeti. Svařovací hlavy se otevřou a uživatel vidí ukazatel na horní straně kleští. Hadička, určená ke sváření, může být snadno vložena mezi svařovací hlavy.
- * 9.2.2 Zmáčkněte kleště tak, aby se rukověť dotýkala jejich spínače a v této poloze rukověť pevně držte. Tím se stlačí hadička, určená ke svařování. Spínač aktivuje svařovací proces. Opticky se to ukáže rozsvícením ukazatele na horní straně kleští.
- * 9.2.3 Držte rukověť kleští zavřenou asi 1 vteřinu a neuvolňujte ji dříve, než ukazatel zhasne.
- * 9.2.4 Tvar sváru je řešen tak, že umožňuje roztrhnutí hadičky přesně uprostřed sváru.

9.3 Čištění

Nečistoty na kleštích mohou podstatně snížit kvalitu sváru. Jsou-li svařovací elektrody zašpiněny tekutinami, může vzniknout jiskření, což má za následek znehodnocené sváření. Shluk jisker je avizován výstražným signálem. Zašpiněné kleště musí být okamžitě vyčištěny.

9.3.1 Čištění kleští

- * Přerušete spojení mezi ručními kleštěmi a stolním aparátem odpojením kabelu ze stolního aparátu.
- * Držte kleště tak, abyste mohli vidět prostor pro sváření.
- * Vyčistěte tento prostor a jeho okolí tyčinkou s vatou, namočenou v alkoholu. Dbejte na to, aby vyčištěné plochy byly vysušeny novou tyčinkou.
- * Jestliže by tento způsob čištění byl nedostačující, mohou být kleště k důkladnému vyčištění rozebrány.

9.3.2 Rozebrání kleští

Kleště jsou konstruovány tak, že svařovací hlavy jsou snadno vyjmutelné. Jednotlivé díly kleští mohou být pro účely čištění nebo desinfekce snadno odmontovány.

