



SOUDAGE ET DESSOUDAGE PROFESSIONNELS

MODE D'EMPLOI DU REGULATEUR DE PUISSANCE RP500

ALIMENTATION SECTEUR 230V 50/60 Hz
REGULATION PAR MICROPROCESSEUR
PRECISION DU CONTRÔLE $\pm 2\%$
REGULATION POUR FERS A SOUDER DE 17W A 450W

- Insérer le boîtier dans une prise standard (2 fiches + terre)
- Brancher le fer à souder ou à restaurer dans la prise du boîtier.
- Tourner le bouton du potentiomètre de façade et positionner l'index sur le chiffre correspondant à la valeur de température souhaitée (voir abaque pour la correspondance moyenne : fer / puissance / température).
- Suivant le travail à effectuer, utiliser la panne à souder, la spatule pour la restauration artistique ou bien l'outil pour le travail du plastique.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

La régulation est entièrement électronique et fiable.
Un système à microprocesseur a été étudié pour conférer à ce boîtier des fonctions quasi équivalentes à un système thermorégulé pour fer à capteur incorporé.

Le principe consiste à réguler en boucle ouverte des fers à souder de 17 à 450W à partir du potentiomètre situé sur le boîtier-prise.

Suivant la position du potentiomètre le fer est alimenté par trains d'ondes pour obtenir la puissance désirée.

Le microcontrôleur est synchronisé au secteur ce qui permet une commutation non aléatoire à 0 volt.
(Pour éviter tout parasitage).

Du fait de son fonctionnement en boucle ouverte, le microprocesseur calcule la valeur de la puissance consignée et le temps qu'il faudra pour l'atteindre.

Pendant ce laps de temps optimisé, le microprocesseur programmera automatiquement les trains d'ondes nécessaires pour accélérer la chauffe.



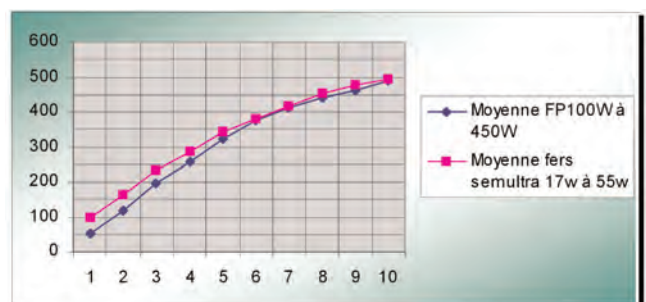
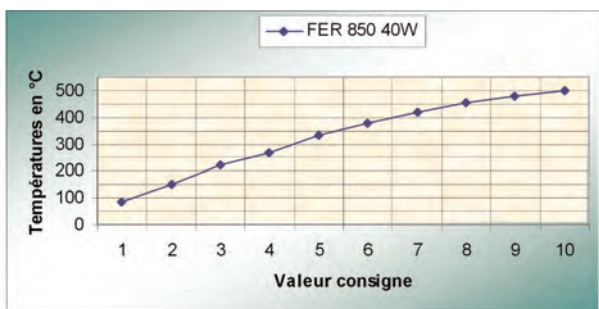
Grâce à ce système de calculs intégrés, 100% de la puissance est programmée lors du démarrage. Une fois le temps écoulé, le fer reprendra sa puissance (ou pourcentage) de consigne.

Ce principe de fonctionnement a lieu au démarrage (fer froid) ou à chaque changement positif du potentiomètre (augmentation de la valeur de consigne de la température).

De même pour tout changement négatif de la valeur de consigne (diminution de la température), le microprocesseur en fonction de la valeur de la puissance consignée, calcule le temps qu'il faudra pour l'atteindre.

L'alimentation du fer sera alors totalement arrêtée pour permettre au fer d'arriver plus rapidement à sa valeur de consigne.

Le clignotement du voyant indique en temps réel l'alimentation du fer.



FTM TECHNOLOGIES
78 rue Raymond Poincaré - 92000 Nanterre
Tel : 01 40 86 00 09 - Fax : 01 40 86 16 45
www.ftm-technologies.com

CONFORME AUX NORMES
EUROPEENNES

