



## DATA LOGGER BENJA 501 print +

- เป็นเครื่องควบคุมการเชื่อมท่อ HDPE , PP และ PVDF แบบเชื่อมชน ( BUTT WELDING ) ตามขั้นตอนของวงจรการเชื่อม ( PARAMETER ) มาตรฐาน DVS 2207 ควบคุมจังหวะ เวลา อุณหภูมิ และแรงดันไฮดรอลิค ขณะทำการเชื่อมต่อท่อเป็นไปอย่างเที่ยงตรงและแน่นอน
- มีสัญญาณเสียงเตือน และหลอด LED กระพริบบอก ขั้นตอนตามวงจรการเชื่อม ( PARAMETER )
- จอภาพเป็น LCD ตัวอักษรขนาดใหญ่ 4 แถวบรรทัด เห็นชัดเจนในสภาพการทำงานกลางแจ้ง
- ใช้ไฟได้ทั้งไฟฟ้า AC 220 V และ ไฟฟ้า DC 24 V และทนอุณหภูมิอากาศภายนอกจาก 0 °C ถึง + 60 °C
- เก็บข้อมูลบันทึกผลเชื่อมได้ 1000 จุดเชื่อม พิมพ์รายงานรายละเอียดโครงการ ชื่อช่างเชื่อม, เครื่องเชื่อมที่ใช้ และขั้นตอนการเชื่อม ตามมาตรฐานและผลเชื่อมที่ทำจริง เปรียบเทียบทุกจุดรายงาน
- ใช้ได้กับเครื่องมือเชื่อมธรรมดา ( MANUAL ) ทุกขนาด ทุกรุ่น เพียงแต่ดัดแปลงชุดควบคุมอุณหภูมิและตัววัดแรงดันไฮดรอลิค ก็สามารถประกอบชุด DATALOGGER BENJA 501 print + เป็นตัวควบคุมได้
- ขนาดกระทัดรัด น้ำหนักเบา ตัวเซนเซอร์ไม่ยุ่งยาก เคลื่อนย้ายสะดวก ติดตั้งในกระเป๋าลูมิเนียมที่แข็งแรงทนทาน น้ำหนักรวมกระเป๋า 11 Kg
- มีอะไหล่และบริการที่รวดเร็ว จัดเปลี่ยนอุปกรณ์ทดแทน ภายใน 3 วันทำการ

ผู้แทนจำหน่าย : บริษัท วิบี เวิลด์ เทคโนโลยี จำกัด

1128/19-20 ถนนประชาราษฎร์ สาย 1 แขวงบางซื่อ เขตบางซื่อ กทม 10800

Tel 0-2556-1295-7 Fax 0-2556-1298

\*\*\*\*\*  
 Record of BENJA 501  
 LBU no.: 0906042  
 Machine: VWT-450-6L  
 Cylinder: 14.12  
 Press.sensor(bar):100  
 Temp. sensor: PT100  
 Verion: 6300106000  
 #serial no.: 0004/001  
 Project Name 1 PWA 3/82/2552  
 PHETCHABURI .....

Welder/ID : Sutin Vitayabengjang  
 DSKLBD/AY/279/2550  
 date/time: 5.08.09 11:52  
 outside temp.: 33 deg. C  
 Pipe Material : PE80 (TIS982-2548)  
 Diameter(mm): 400  
 Thickness(mm): 19.1  
 SDR: 20.9  
 STANDARD WELD.: DVS 2207

	Std.	Act.
Drag pressure (bar):	12.0	12.0
Heating temp. (deg.C):	207	207
P1:Heating pressure (bar):	36.0	34.5
T1:Bead build up time (s):	96	96
P2:Heat soak press. (bar):	15.0	14.5
T2:Heat soak time (s):	191	191
T3:Change over time (s):	8	2
T4:Press.build up time(s):	16	16
P3:Joining pressure (bar):	36.0	35.0
T5:Cooling time (s):	1332	1332

Additional data: WELD/ASIA INFRASRU  
 Welding O.K.  
 \*\*\*\*\*

\*\*\*\*\*  
 Record of BENJA 501  
 LBU no.: 0801001  
 Machine: KYM.-1000  
 Cylinder: 41.20  
 Press.sensor(bar):100  
 Temp. sensor: PT100  
 Verion: 6300105A00  
 #serial no.: 0180/086  
 Project Name 4 PWA 123/2551  
 PATTAYA PROJECT  
 Welder/ID : AOK-AR PITSAWONG  
 DSKLBD/AY/596/2551  
 date/time: 27.05.09 10:36  
 outside temp.: 34 deg. C  
 Pipe Material : PE100 (TIS982-2548)  
 Diameter(mm): 1000  
 Thickness(mm): 38.2  
 SDR: 26.1  
 STANDARD WELD.: DVS 2207

	Std.	Act.
Drag pressure (bar):	11.5	11.5
Heating temp. (deg.C):	200	200
P1:Heating pressure (bar):	53.5	53.5
T1:Bead build up time (s):	345	345
P2:Heat soak press. (bar):	17.0	16.0
T2:Heat soak time (s):	383	383
T3:Change over time (s):	13	0
T4:Press.build up time(s):	33	33
P3:Joining pressure (bar):	53.5	52.5
T5:Cooling time (s):	2478	2478

Additional data:WELD.TIPAKON.COM  
 Welding O.K.  
 \*\*\*\*\*

\*\*\*\*\*  
 Record of BENJA 501  
 LBU no.: 0902038  
 Machine: VWT-450-6L  
 Cylinder: 14.12  
 Press.sensor(bar):100  
 Temp. sensor: PT100  
 Verion: 6300105A00  
 #serial no.: 0004/000  
 Project Name 3 WEST RUBBISH.....

Welder/ID : Sutin Vitayabengjang  
 DSKLBD/ /  
 date/time: 12.05.01 13:31  
 outside temp.: 28 deg. C  
 Pipe Material : PE80 (TIS982-2548)  
 Diameter(mm): 400  
 Thickness(mm): 12.3  
 SDR: 32.5  
 STANDARD WELD.: DVS 2207

	Std.	Act.
Drag pressure (bar):	8.5	8.5
Heating temp. (deg.C):	211	216
P1:Heating pressure (bar):	24.0	24.0
T1:Bead build up time (s):	11	11
P2:Heat soak press. (bar):	10.5	9.5
T2:Heat soak time (s):	124	124
T3:Change over time (s):	8	3
T4:Press.build up time(s):	16	9
P3:Joining pressure (bar):	24.0	25.0
T5:Cooling time (s):	924	924

Additional data: WELD/ HERCULES.COM  
 Welding O.K.  
 \*\*\*\*\*