

- Das Gerät IPD 500 wird mit dem Hauptschalter auf der Rückseite eingeschaltet und ist somit betriebsbereit
- Mit der Taste ON/OFF wird das Gerät ein- bzw. ausgeschaltet
- Mit den Navigationstasten ( Pfeil nach oben bzw. unten) kommt man in das Untermenü Zeit bzw. Strom. Hier kann man mit den links/ rechts Tasten die aktuellen Werte verstellen. Bleibt man länger auf diesen Tasten so ändert sich die Verstellgeschwindigkeit. Jeder Tastendruck wird mit einem Ton bestätigt. Sind Zeit und Strom korrekt eingestellt werden diese Werte mit der O.K.- Taste bestätigt, dann kann der eigentliche Galvanisiervorgang gestartet werden.
- Als erstes startet die Anheizphase. Ist die fest eingestellte Solltemperatur erreicht, startet der eigentliche Galvanisiervorgang. Bei diesem Vorgang werden Strom und Temperatur überwacht. Bei einem Fehler wird dieser über das Display bzw. rote LED angezeigt. Verschwindet der Fehler selbstständig, leuchtet nur noch die rote LED, diese kann dann mit der o.k. Taste zurückgesetzt werden.
- Man kann jederzeit mit der Start/Stop Taste den Galvanisiervorgang unterbrechen und wieder starten. Wird die Unterbrechung mit der O.K.-Taste bestätigt, beginnt der Vorgang vom Zeitpunkt 0. Ist der Zeitgeber abgelaufen so erscheint Vorgang beendet.

**Servicemenü:**

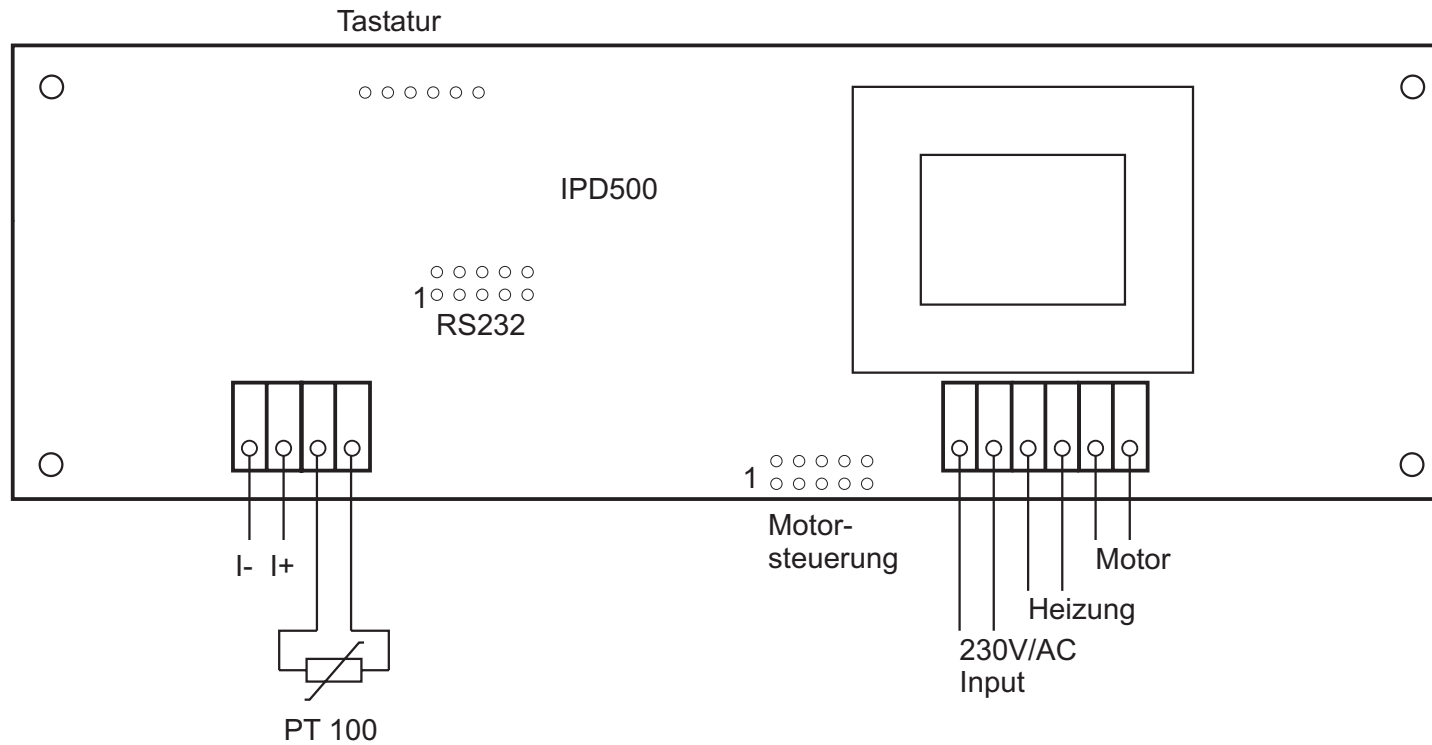
Wird der Hauptschalter auf der Rückseite ausgeschaltet und 10 sec Minimum gewartet, dann die rechte Pfeiltaste gedrückt und gleichzeitig der Hauptschalter wieder eingeschaltet, so gelangt man ins Servicemenü.

Hier können mit den Navigationstasten außer Zeit und Strom, noch Temperatur, Drehzahl und Heizleistung verstellt werden. Wird die O.K.-Taste 2 x gedrückt, kommt man wieder in die Normalanzeige.

Die Heizleistung ist werksmäßig auf Stufe 4 eingestellt und verhindert das die Temperatur nach dem Anheizen überschwingt. Bei kalten Räumen kann es nötig sein diesen Wert nach oben zu verstellen, umgekehrt bei warmen Räumen.

**Erklärung:**

Die Heizung heizt bis 10°C unterhalb der eingestellten Solltemperatur mit voller Leistung, dann wird bei Stellung 4 auf 40% der Heizleistung reduziert. Wird die Stufe zu gering gewählt, kann es passieren das die Solltemperatur nicht erreicht wird und der Galvanisierprozess nicht starten kann. Bei zu hoher Einstellung kann die Temperatur zu hohe Werte annehmen.



Hinweis: Motorsteuerung und RS232 Kabel dürfen nicht vertauscht werden.