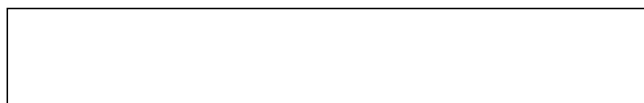


EKOPLASTIK®



RSP - 2aPM 800W

MÁQUINA DE SOLDADURA POR POLIFUSIÓN PARA PLÁSTICOS
MANUAL DE INSTRUCCIONES / GARANTÍA



SALVADOR ESCODA S.A.®

Central BARCELONA:
Rosselló, 430-432 bjs.
Tel. 93 446 27 80
Fax 93 456 90 32
info@salvadorescoda.com
08025 BARCELONA

ALICANTE: Tel. 96 511 23 42
CASTELLÓN: Tel. 96 424 72 11
GRANADA: Tel. 958 49 10 50
JAÉN: Tel. 953 28 03 01
LLEIDA: Tel. 973 75 06 90
MADRID: Tel. 91 675 12 29

MÁLAGA: Tel. 952 04 04 08
MURCIA: Tel. 968 23 65 28
REUS: Tel. 977 32 85 68
SEVILLA: Tel. 95 499 97 49
VALENCIA: Tel. 96 147 90 75
ZARAGOZA: Tel. 976 35 67 00

PRESENTACIÓN

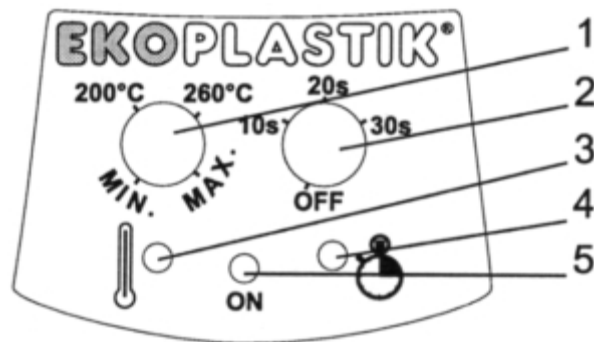
La máquina de soldadura por polifusión para plásticos "RSP-2aPm" permite la unión de termoplásticos bajo el método de soldadura del manguito (polifusión).

La posibilidad de fijar la temperatura permite la soldadura de diversos tipos de plásticos.

El temporizador en combinación con la señal luminosa y acústica hacen que resulte sencillo obtener el tiempo preciso para el calentamiento de las áreas a unir.

Con la máquina de soldadura, se incluyen: soldador eléctrico 800ws/220vs, matrices de 16, 20, 25, 32, 40, 50 y 63 mm de diámetro, tijeras de corte y cinta métrica.

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO



1. Instale la matriz en la superficie de calentamiento de la máquina de soldadura con un tornillo. Es posible instalar hasta dos matrices al mismo tiempo (únicamente con la máquina de soldadura mirror) pero la superficie de contacto total no deberá exceder de la placa de calor. Esta máquina de soldadura permite también el uso de una matriz de hasta 75 mm. El soporte adicional (stand) puede ser utilizado para una mejor estabilidad de la máquina de soldadura.
2. Antes de conectar a la corriente, ajuste la temperatura de soldadura- para el PPR= 260°C (1). La indicación de la temperatura en la máquina de soldar es tan sólo informativa.
Enchufe la máquina de soldar a la corriente de 230 V, 50 Hz. La tecla ON viene señalada mediante una luz verde (5). Mediante una señal luminosa de color rojo, se indica que se está llevando a cabo el proceso de calentamiento (3).
3. Cuando alcanza la temperatura deseada, el indicador rojo de HEATING se apaga. Es necesario dejar que la máquina de soldadura se caliente durante un período de 10 minutos, a fin de estabilizar la temperatura antes de proceder a iniciar la operación de soldadura. La temperatura de los accesorios a soldar debe ser verificada con el termómetro adecuado. La luz roja indica que se está realizando el ajuste de la temperatura precisada.
ATENCIÓN: La activación de la luz roja de forma permanente puede ser indicativa de un defecto en el ajuste de la temperatura.
4. A fin de asegurar el tiempo necesario para el calentamiento de la tubería y el accesorio de unión, ajuste el tiempo que es necesario para su calentamiento (fotografía 1-2), el indicador de color amarillo TIMING se encenderá (4). Dicho indicador siempre se apaga tras un breve espacio de tiempo, tras alcanzar la temperatura deseada. Esta señal luminosa viene acompañada por una señal acústica. En la posición OFF (2) la función TIMING se apaga.
5. Tras finalizar el proceso de soldadura, es necesario apagar la máquina de soldar desconectándola de la corriente.
6. Antes de proceder a guardar la máquina, se debe dejar que la máquina se enfríe.
7. Si la línea de alimentación de la máquina presentara algún defecto, ésta deberá ser sustituida por el fabricante, un técnico o persona cualificada a fin de evitar una situación peligrosa.

AVISO IMPORTANTE: Proteja la máquina de soldadura de golpes e impactos, ya que pueden dañar el ajuste electrónico.

SOLDADURA- PROCESO DE TRABAJO

Este proceso describe una soldadura manual basándose en el método de soldadura de manguito por polifusión en sistemas de tuberías de 16, 20, 25, 32 y 40 mm de diámetro. Para tuberías de 50mm o más de diámetro, se recomienda soldar con la ayuda de una guía de soldadura. La razón para ello es la de asegurar la unión axial con el accesorio y la de generar la propulsión suficiente tras acoplar la tubería al accesorio.

PREPARACIÓN

1. Eliminar (una vez se haya enfriado la matriz) los restos de material que pudieran haber de anteriores procesos de soldadura con la ayuda de un tejido no sintético, para evitar que la capa de Teflon se raye.
2. Comprobar el funcionamiento de las tijeras especiales realizando uno o dos cortes sobre la tubería de prueba.
8. Examine debidamente el material y elimine mecánicamente toda posible imperfección como rayaduras, o posibles concavidades. No se puede introducir la tubería en el accesorio, cuando la tubería está fría. Compruebe el funcionamiento de las válvulas y llaves.
9. Limpie y desengrase el material adecuadamente.
10. Mida la longitud necesaria de la tubería y córtela. Elimine la capa oxidada (grosor 0,1 mm) de la superficie de la tubería en el tramo en que se inserta antes de proceder a la soldadura. Para tuberías con un diámetro de 50 mm o más, recomendamos marcar la longitud de la tubería que será introducida en el accesorio. Marque también la posición de la junta de unión sobre la tubería y el accesorio.

SOLDADURA

1. En primer lugar, introduzca el accesorio en la matriz templada. Compruebe que el accesorio no esté demasiado suelto sobre la matriz. Entonces introduzca la tubería en la matriz templada y alinee. Se debe efectuar la misma presión tanto en la tubería como en el accesorio sobre la matriz.
2. Caliente ambas partes de acuerdo con el tiempo especificado en el gráfico 1 sobre **tiempo de calentamiento**. El tiempo se empieza a contar a partir del momento en que ambas partes se ponen sobre la matriz de polifusión en su longitud total. Durante la subida de temperatura no debe efectuarse sobre las piezas ningún movimiento.
3. Cuando se haya completado el tiempo, extraiga el accesorio y la tubería de las matrices y manténgalos unidos ejerciendo una ligera, lenta y constante presión sin realizar giros axiales. Compruebe la unión axial de ambas partes. El intervalo de tiempo máximo entre la extracción de la matriz y la inserción de la tubería en el accesorio queda establecida según el gráfico 1 **tiempo de acoplamiento (reconstrucción)**.
4. Es necesario fijar la unión durante 20-30 segundos antes del enfriamiento parcial de las uniones, para evitar el desplazamiento o el cambio de posición del accesorio y de la tubería. Durante **el tiempo de enfriamiento** mostrado en el gráfico 1, no se debe tensar la unión mecánicamente. No resulta adecuado acelerar artificialmente el proceso de enfriamiento.
5. La unión completa puede ser tensada siguiendo las instrucciones de trabajo transcurrido el período de 1 hora.

Gráfico 1: tiempo de calentamiento

Temperatura de soldadura para PPR= 260°C

Diámetro exterior de la tubería (mm)	Tiempo de calentamiento (segundos)	Tiempo de acoplamiento (segundos)	Tiempo de enfriamiento (minutos)
16	5	4	2
20			
25			
32	8	6	4
40			
50			
63	24	8	6
75			

SEGURIDAD

1. Únicamente el operario, el cual está familiarizado con las normativas válidas generales sobre el funcionamiento de equipos eléctricos, puede trabajar con la máquina (válidos en los respectivos países).
2. La inspección eléctrica se efectúa de acuerdo con las normativas vigentes (válidas en los respectivos países).
3. Las partes calentadas de la máquina de soldadura no deben situarse cerca de objetos inflamables.
4. Sólo está permitido trabajar con la máquina de soldadura en aquellos ambientes libres de gases agresivos, inflamables y explosivos.
5. No use la máquina de soldadura como una herramienta de ataque.
6. No deje de prestar atención sobre la máquina de soldadura durante su uso.
7. La máquina de soldadura debe protegerse de la humedad.

CONDICIONES DE GARANTÍA

El fabricante se responsabiliza durante un período de 6 meses a partir de la fecha de la venta sobre las características del producto, que vienen determinadas por las condiciones técnicas específicas, siempre que se cumplan las condiciones expresadas en el Manual de funcionamiento, servicio y mantenimiento del usuario. El período de garantía se extenderá por el tiempo durante el cual, el producto estuviera en reparación por garantía. Las posibles reclamaciones serán regidas en base a las normativas de la Ley nº 70/83 Coll (válida en la República Checa) y las órdenes de reclamación de la firma EKOPLASTIK. El período de garantía de la máquina de soldadura presentará el timbre/sello correspondiente. El derecho a la gratuita reparación por garantía queda invalidado si el timbre/sello está dañado o eliminado.