

MÁQUINA SOLDADURA POR TERMOFUSIÓN DEL PPR**INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD, USO y PUESTA A PUNTO**

El presente manual indica las características de la máquina por termofusión y su uso para el montaje de piezas de PPR, es válida para las referencias **PPRPS2040** (Modelo ER-01) y **PPRPS5075** (Modelo ER-03).

1. Puesta a punto de la máquina.

- A) Antes de montar las piezas del zócalo y del ensamblaje deben limpiarse con una tela limpia.
- B) Las tuberías deben ser cortadas verticalmente por un cortador de tuberías plásticas adecuado.
- C) Saque la máquina de soldar de la bolsa y colóquela en la base del piso.
- D) Según el tamaño de la tubería y el racor, montar la parte hembra y la macho de la toma de corriente en la placa de corte.
- E) Ajuste el indicador de temperatura o el termostato a 260°C. El primer uso de la máquina recién adquirida debe hacerse al aire libre. La razón de ello es el material especial utilizado para el aislamiento entre la parte de hierro de la máquina y el cuerpo (causa humo y olor durante un corto período de tiempo).
- F) No deje que los niños y animales (mascotas) se acerquen a la máquina.
- G) Cuando la máquina comience a funcionar, la plancha de hierro se calienta. Por lo tanto, no toque la plancha de calefacción de ninguna manera con las manos o los brazos, etc.
- H) Si la máquina no se utiliza, se debe colocarse en su soporte de suelo especial.
- I) Conecte siempre la máquina a una toma de tierra de 220-240 voltios.
- J) La máquina está equipada con un botón de encendido y apagado y las lámparas verdes están encendidas en la primera estrella. Cuando se alcanza la temperatura ajustada, las luces verdes se convierten en señales rojas. (ER-01, modelo ER-03)
- L) Los modelos de máquina ER-01 y ER-03 están equipadas con doble resistencia. Usted puede poner el encendido y utilizar ambas llaves del interruptor para la calefacción rápida. Después que la máquina se haya calentado, usted puede apagar una de las llaves.



Detalle modelo ER-01 (Referencia PPRPS2040)



Detalle modelo ER-03 (Referencia PPRPS5075)

MÁQUINA SOLDADURA POR TERMOFUSIÓN DEL PPR**2. Instrucciones de trabajo y de seguridad**

- A) Cuando la temperatura de calentamiento de la placa de hierro alcance el valor final actuando sobre el termostato, reemplace el tubo a la parte hembra del casquillo y, en consecuencia, el racor de tubo a la parte macho firmemente. De acuerdo con el diámetro de la tubería, espere durante el valor de tiempo indicado en la tabla de referencia. Después de este período de tiempo, sacar el tubo y el accesorio de las tomas y conectarlos rápidamente entre sí. Después de conectar las dos partes, espere mientras el valor del tiempo de enfriamiento se muestra en la tabla de referencia. No deje que la placa calefactora entre en contacto con el cable eléctrico y el enchufe.
- B) La máquina no debe ser sometida a golpes de ninguna manera.
- C) El enfriamiento de la máquina debe ser por sí mismo utilizando aire. Evite usar agua para enfriar.
- D) No deje que la máquina toque agua.
- E) Use la escala de conexión de la batería y el elemento de ajuste para instalar la canilla.
- F) Una vez terminada la operación de soldadura, aplicar agua bajo presión utilizando la Bomba de Presión de Prueba para comprobar si hay fugas.
- G) No utilice la máquina de soldar y sus accesorios para cualquier otro propósito que las tuberías de plástico.
- H) Una vez finalizada la operación de soldadura, mantenga la máquina en su base para enfriarse y luego guárdela en su caja.
- I) En caso de daños o averías no reparar la máquina. Debe ser llevado solamente al servicio autorizado.
- J) Cuando la máquina no está en conformidad con las instrucciones de funcionamiento, la responsabilidad pertenece completamente al cliente.
- K) El zócalo con teflón desgastado no se debe utilizar en operaciones de soldadura.
- L) El zócalo debe limpiarse con un trapo limpio de tela empapada con una mezcla de agua y alcohol.

TABLA DE TIEMPOS DE REFERENCIA RECOMENDADO PARA EL SOLDADO DE PIEZAS DE PPR POR TERMOFUSIÓN

| TAMAÑO DE LA TUBERÍA | | TIEMPOS DE CALENTAMIENTO | TIEMPOS DE OPERACIÓN | TIEMPOS DE ENFRIAMIENTO |
|----------------------|----------|--------------------------|----------------------|-------------------------|
| mm | pulgadas | segundos | segundos | minutos |
| 16 | 3/8 | 5 | 4 | 2 |
| 20 | 1/2 | 5 | 4 | 2 |
| 25 | 3/4 | 7 | 4 | 2 |
| 32 | 1 | 8 | 6 | 4 |
| 40 | 1 1/4 | 12 | 6 | 4 |
| 50 | 1 1/2 | 18 | 6 | 4 |
| 63 | 2 | 24 | 8 | 6 |
| 75 | 2 1/2 | 30 | 8 | 8 |
| 90 | 3 | 40 | 8 | 8 |
| 110 | 3 1/2 | 50 | 10 | 8 |
| 125 | 4 | 60 | 10 | 8 |
| Diámetros superiores | | >60 | >10 | >8 |