

III. Precauções

1. Ao operar, não toque na placa de aquecimento com a mão nem nos materiais inflamáveis, de modo a evitar acidentes.
2. Não profissionais não devem abrir a máquina, para não receber um choque elétrico e danificar a máquina.
3. Se a luz vermelha está anormal por um longo período de tempo, e a temperatura não é exibida, isso significa que a máquina está fora de funcionamento, por favor pare os trabalhos e desligue a máquina imediatamente.
4. Se a luz verde está brilhando, significa que há algo de errado com a máquina, desligue-a imediatamente.
5. Se a máquina estiver fora de funcionamento, realize manutenção preventiva em oficina autorizada.

IV. Falhas comuns e métodos de manutenção

1. Se a luz vermelha está anormal, a máquina não é aquecida, a temperatura não é exibida, pode ser devido ao dano da resistência e a placa de aquecimento deve ser substituída por uma nova.
2. Ao ligar a máquina, se a luz verde está brilhando e a placa de aquecimento não pode ser aquecida, pode ser devido às seguintes questões:
 - 1) Pontos do sensor estão abertos.
 - 2) O micro controlador está danificado.
3. Se tanto a luz vermelha quanto a verde estão anormais, significa que o fio de cobre da alça está desconectado; lembre-se que, além de todos os problemas acima, talvez a microplaca de controle esteja danificada.
4. Ao operar, preste a atenção na proteção do fio e do plugue, já que o fio e o plugue não estão no escopo da garantia.

Garantia de 6 meses

IMPLICAÇÕES NA PERDA DA GARANTIA

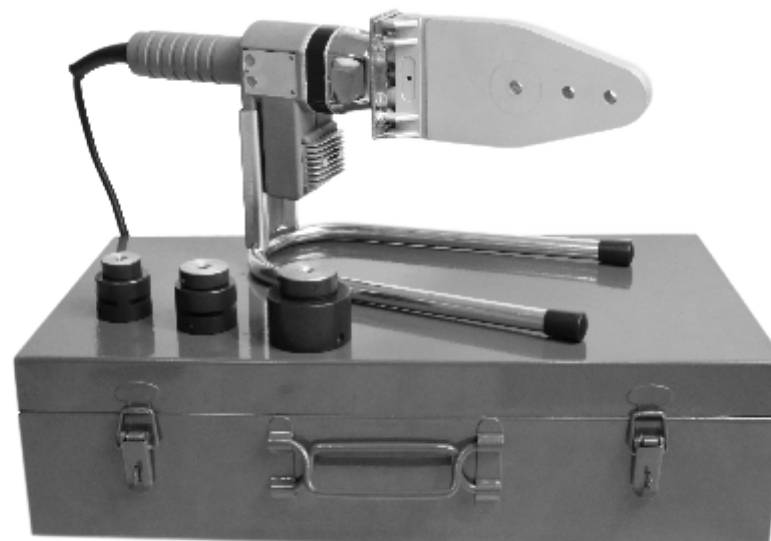
Em casos de defeitos causados pelo mau uso do produto, como por exemplo, impactos, instalações com cabos sem isolamento, uso em pontos sem aterramentos, adulteração dos conectores para tomadas ou instalação incorreta, uso sem tensão diferente do recomendado ou qualquer outra prática não recomendada no manual, o produto perderá a garantia.

AGENTE

(Todos os direitos reservados)

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Máquina de Soldagem de Tubos e Conexões PPR



MÁQUINA DE SOLDAGEM DE TUBOS MICRO DIGITAL

Antes do uso, por favor leia o manual atentamente.

As máquinas de soldagem de tubo micro digital Krona são adequadas para soldar vários tipos de tubos plásticos como tubos PP-R, tubos PE, tubos PP-C, tubos PE-RT, tubo PB, etc. Esse tipo de máquina de soldagem micro digital é equipada com temperatura digital de classe industrial, com os excelentes recursos para controlar a temperatura de forma precisa e flexível. A alça é feita de borracha de engenharia, tem boa segurança e pode resistir à alta temperatura. Além disso, todos os moldes são cobertos com o famoso revestimento americano Teflon, para proteger os tubos plásticos da aderência. Essas máquinas de soldagem micro digital podem proteger os tubos plásticos contra vazamento e quebra, elas têm todas ferramentas de tubulação necessárias:

Termofusor 110V/800W

Tamanho: ø20 mm, ø25 mm, ø32 mm, ø40 mm, ø50 mm, ø63 mm
 Força: 800 W
 Tensão: 110 V
 Temperatura de controle: 0-300°C

Termofusor 220V/1000W

Tamanho: ø20 mm, ø25 mm, ø32 mm, ø40 mm, ø50 mm, ø63 mm
 Força: 1000 W
 Tensão: 220 V
 Temperatura de controle: 0-300°C

Termofusor 220V/1200W

Tamanho: ø75 mm, ø90 mm, ø110 mm
 Força: 1200 W
 Tensão: 220 V
 Temperatura de controle: 0-300°C

I. Parâmetros técnicos

1. Temperatura ambiente: -20°C~60°C
2. Umidade relativa: 45%~95%
3. Faixa de tensão (AC): 110V +- 10
4. Frequência: 50 +- HZ
6. Faixa de temperatura de moldes: 260 +-5°C
7. Faixa de temperatura de controle: 0~300°C
8. Temperatura de alerta: 315°C

II. Uso

1. Ajustar a máquina e aquecer o molde. Coloque a máquina de soldagem no suporte, instale os moldes de interesse na máquina, ajuste os moldes com as chaves de maneira firme. Moldes de tamanho pequeno são normalmente colocados na frente e os de tamanho maior atrás.

2. Conectar à fonte e começar a operar a máquina de soldagem.

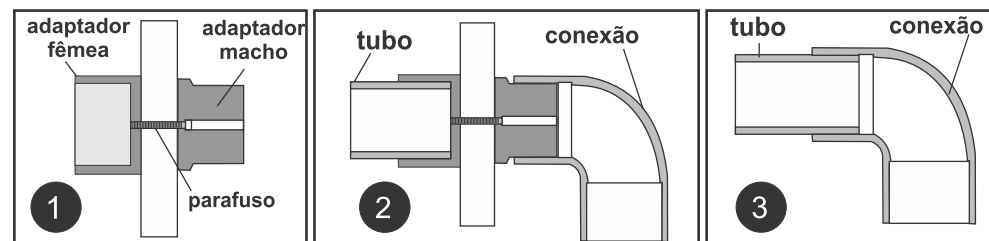
Conecte à fonte (a energia deve estar equipada com o protetor de vazamento), primeiro aperte o botão **ON/OFF** (LIGADO/DESLIGADO), de acordo com os tubos, estabeleça a temperatura apertando o botão **SET** (CONFIGURAR) uma vez, e então aperte o botão ▲ continuamente, a temperatura vai aumentar gradualmente; se o botão ▲ for apertado de forma intermitente, a temperatura aumentará passo a passo; e então, apertando o botão ▼, a temperatura vai reduzir e, também, se o botão ▼ for apertado de forma intermitente, a temperatura vai reduzir passo a passo. Aperte o botão **SET** (CONFIGURAR) para exibir a temperatura quando terminar a configuração, você pode fazer escolhas que reduzem ou aumentam o número. A luz vermelha significa um estado de aquecimento e a luz verde significa que a temperatura está estável, comece a realizar a operação até a temperatura ficar normal.

3. Soldar tubos

Introduza simultaneamente o tubo e a conexão em seus respectivos lados do bocal. (Consulte o Manual Técnico de PPR Krona).

A conexão deve cobrir toda a face macho do bocal e o tubo não deve ultrapassar a marcação feita previamente.

Retire o tubo e a conexão do termofusor quando decorrido o tempo mínimo de aquecimento, conforme tabela abaixo. Após retirar o tubo e a conexão do Termofusor, introduza imediatamente a ponta do tubo na bolsa da conexão.



DIÂMETRO EXTERNO (mm)	COMPRIMENTO DE SOLDAGEM (mm)	TEMPO DE AQUECIMENTO (s)	TEMPO DE PROCESSAMENTO (s)	TEMPO DE RESFRIAMENTO (min)
20	12	5	4	3
25	13	7	4	3
32	15	8	6	4
40	16	12	6	4
50	18	18	6	5
63	24	24	8	6
75	26	30	8	8
90	29	40	8	8
110	33	50	10	10

Nota: No caso de estar trabalhando com temperatura ambiente inferior a 10°C, recomenda-se aumentar em 50% o tempo mínimo de aquecimento, a fim de proporcionar uma termofusão segura.