

WΣRK

Polifusora para soldadura de tubos de plástico



Matrices Ø: 63 - 50 - 40 - 32 - 25 - 20 mm



2668020063

Esta máquina se utiliza para soldadura de tubos de plástico e acessórios de PE, PP, PB, PPR e PVDF.

Permite trabalhar com diâmetros de 20 mm até 63 mm (matrizes de Ø 20 mm, Ø 25 mm, Ø 32 mm, Ø 40 mm, Ø 50 mm e Ø 63 mm).

O controlo da temperatura faz-se de maneira automática e segura.

A. Descrição de peças

- 1.- Punho
- 2.- Indicador de aquecimento
- 3.- Corpo isolador
- 4.- Placa aquecimento
- 5.- Matrizes
- 6.- Cavalete
- 7.- Fio e tomada de terra

B. Características técnicas

Tensão: 230 V

Frequência: 50 Hz

Potência nominal: 1000 W

Temperatura máx.: 300°C Capacidade de trabalho: Ø 20-63 mm Tempo de aquecimento: < 15 min

Diâmetro Tubo (mm)	Tempo de aquecimento	Profundidade de fusão (mm)	Tempo de arrefecimento (min)
20	5	14	3
25	7	16	3
32	8	20	4
40	12	21	4
50	18	22.5	5
63	24	24	6

Nota : Se a temperatura é inferior a 5°C, o tempo de aquecimento duplica.



D. AVISOS DE PERIGO

1. Verificar o estado do aparelho, corpo isolador e cabo da polifusora antes de utilizar. Não utilizar se está danificado.
2. Não utilizar o aparelho debaixo de chuva, em lugares húmidos ou molhados, ou em lugares onde água possa entrar facilmente no aparelho. Não utilizar o aparelho perto de fluidos ou gases inflamáveis. Podem provocar incêndios ou explosões.
3. Usar luvas de protecção.
4. Para sua segurança e bom funcionamento do aparelho, só profissionais devem desmontar e reparar o aparelho.

C. Utilização da polifusora

· Colocar a polifusora no cavalete de maneira firme. Fixar na placa de aquecimento as matrizes correspondentes ao diâmetro de tubo a soldar. Segurar as matrizes macho e fêmea em ambos os lados da placa de aquecimento e aparafusá-las com ajuda da chave Allen fornecida.

· Ligar o equipamento à rede. O indicador de aquecimento mostra uma luz verde quando o equipamento está aquecido. O indicador mostra uma luz vermelha quando o polifusor alcança a temperatura ótima de trabalho.

· Inserir o tubo e o acessório nas suas matrizes correspondentes e mantê-los assim durante tempo indicado na seguinte tabela. Extrair o tubo e o acessório das matrizes e introduzir (sem girar) um dentro de outro até à marca de profundidade de soldadura. Esta operação se deve fazer o mais rápido e cuidadosamente possível. Manter as duas peças juntas durante algum tempo e deixar que arrefeçam.

5. Se o indicador de aquecimento não muda durante grande período de tempo, isto indica mau funcionamento do seu aparelho. Pare o seu trabalho imediatamente.

ELIMINAÇÃO:



A embalagem compõe-se de materiais recicláveis que pode eliminar nos pontos locais de recolha seletiva.



Não deite fora ferramentas elétricas junto com o lixo doméstico!

Segundo a Diretiva Europeia 2002/96/EC, as ferramentas elétricas usadas têm que se separar e reciclar sem danificar o meio ambiente.

Para eliminar o aparelho uma vez que já não lhe sirva, consulte as autoridades locais ou municipais.