

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL®
Productos Electricos
www.pyssel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

Primeros pasos

- Colocar la maquina sobre un apoyo firme
- Verifique las condiciones de la maquina
- Retire por completo el film (maquina térmica)
- Verifique todas las partes de la maquina
- Inspeccione el gabinete para ver su estado
- Verifique todos los accesorios (cuerpo , gabinete, cables de alineación , repuestos)
- Lea las instrucciones de uso
- Libere los precintos de la mordaza
- Verifique que los golpes de puño (parada de emergencia) están desbloqueados
- No afloje tornillos de la maquina
- No fuerce ninguna de las partes de la maquina
- No encienda hasta verificar las pautas que se dan a continuación.

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL®
Productos Electricos
www.pysel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

- **Descripción**

Maquina combinada apta para soldar lonas publicitaria y calentar termoplásticos (opcional), provista de una zona útil de soldado de 1metro (11-SPE100), 1,60mt., (11- SPE160). Accionada mecánicamente y retención por imanes para lograr la presión correcta en cada operación. Posee un gran rango de adaptación de materiales ya que cuenta con regulación de tiempo, potencia, presión, enfriado lo que otorga variantes de acuerdo al material a trabajar. La estructura nos otorga gran practicidad de trabajo cuenta con una abertura amplia para deslizar los materiales a soldar y su mesa es un apoyo desmontable para plegado de termoplásticos, la maquina está construida en chapa lo que refuerza su estructura, protege el equipo y da robustez a su construcción. Posee ruedas giratorias con freno individuales para su fácil traslado. Los mandos lógicos están protegidos en el frente del equipo y los botones de acción están repetidos en ambos extremos de la maquina. El quipo es de fácil manejo y se adapta a gran cantidad de materiales. Este equipo cuenta con varias adaptaciones para mejorar su funcionamiento, mesa frontal con tope (opcional), acoples laterales porta banner, 1mts., por lado (opcional), bandeja corrediza para solapar (opcional). Topes de unión (Opcional) y sujetadores (opcional).

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL[®]
Productos Electricos
www.pysel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

Puesta en marcha y descripción de los mandos lógicos.

Observe el frente del equipo, en el se ubica el tablero de mando de la maquina.

En los laterales de la misma podrá visualizar los controles de accionamiento, que se encuentran repetidos en ambos lados. Estos controles no son condicionantes, solo fueron repetidos debido a las dimensiones de la maquina.

Para la puesta en marcha identificaremos los controles.

Tablero de mando.

- Consta de la llave de encendido asistida por una luz que nos indica si la maquina esta prendida o apagada.
- Perillas de regulación (tiempo de soldadura, precalentado, potencia, enfriado)
- Luces indicadoras de operación.
- Lave se selección de operación SOLDAR/ CALENTAR (opcional)

Controles de acción.

- Botón de marcha
- Luz de marcha
- Golpe de puño: ante cualquier inconveniente levanta la mordaza inhabilita el equipo.
- Luz: ciclo en proceso.

Nota: en equipo bajo pedido se provee llaves individuales de corte para cada resistencia, las cuales se ubican en el equipo.

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL[®]
Productos Electricos
www.pyssel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

Funcionamiento.

En el tablero de controles accionaremos la llave de encendido, al encenderse la luz nos indicará que el equipo está listo para funcionar, regularemos los tiempos deseados de acción teniendo en cuenta los siguientes criterios:

- 1) Precautado: funciona cuando la maquina esta en reposo, con la mordaza elevada y sirve para mantener una temperatura constante de trabajo ya que en tiempo de reposo la maquina no pierde su temperatura.
- 2) Tiempo: nos indica los segundos que la maquina estará comprimiendo el material. Esto varía de acuerdo al material a trabajar
- 3) Potencia: indica el grado de temperatura que recibe el material. Esto varía de acuerdo a el material a trabaja.
- 4) Enfriado: solo si fuese necesario dicho tiempo, regula el tiempo de presión de la maquina sin potencia para uniformar el material.

Recuerde que los valores cambian de acuerdo a los materiales y las condiciones de temperatura de trabajo, la temperatura ambiente es un factor que modifica la condición de trabajo.

Una vez ajustado los parámetros de soldadura estos quedaran determinados para todas las operaciones en serie, solo deberán modificarse cuando transcurra el tiempo de trabajo ya que la maquina tomara temperatura y debemos disminuir la potencia o el tiempo.

Para efectuar la primera soldadura deberemos posicionar el material debajo de la mordaza teniendo en cuenta que las resistencias están posicionadas en la mordaza superior e inferior, una vez ubicado el material nos regiremos por los controles de acción. Presione el pedal de la máquina para bajar la mordaza, la misma presionara el material por acción de los imanes pero no iniciara el ciclo de soldado, si el material no estuviese en la posición correcta presione el botón rojo lo cual levantara la mordaza para repetir la operación. Cuando el material este posicionado correctamente

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL®
Productos Electricos
www.pyssel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

presione el botón de marcha esto iniciara el ciclo de soldado, la luz nos indicara que el ciclo se está efectuado, teniendo en cuenta que ya hemos regulado la operación mediante el tablero. Una vez finalizado el ciclo la mordaza se levantara automáticamente, para repetir la operación. Si la soldadura no es la correcta modificar los parámetros de registro en el tablero de control para logra una soldadura adecuada.

Siempre realice soldaduras en falso con el material a soldar para verificar el proceso de trabajo.

Lubrique la cinta de teflón con jabón neutro para limpiar los residuos de material adheridos, frotando con un trapo de algodón.

Realicé pruebas para verificar la soldadura.

Para el soldado de lonas los tiempos son cortos pero se logra una unión solida del material una vez que el mismo se enfría.

Para el doblado de termoplásticos los tiempos son mayores y el enfriado del mismo debemos colocarlo en un molde donde adoptara su forma al enfriarse.

Calibrado de la mordaza

La mordaza se encuentra constituida por cuatro plegados que alinean de forma independiente la presión fina de la maquina.

Debemos tener en cuenta que la goma roja solo sirve para superar las pequeñas imperfecciones del material a soldar en el caso que la luz entre las mismas sea muy amplia debemos proceder a ajustar la misma.

Para llevar a cabo la calibración de la mordaza debemos aflojar los tornillos de bloqueo (Philips t1) , apretar el pedal de la maquina , una vez que la mordaza este cerrada verificaremos la luz de las mismas cuando los imanes sujeten la mordaza comentaremos a aflojar los tornillos de ajuste una vez liberado el plegado comenzaremos a bajar o subir los mismos hasta lograr que no haya luz entre ellas, verificaremos que la goma roja se asienten bien una contra la otra, sin que las

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL[®]
Productos Electricos
www.pyssel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

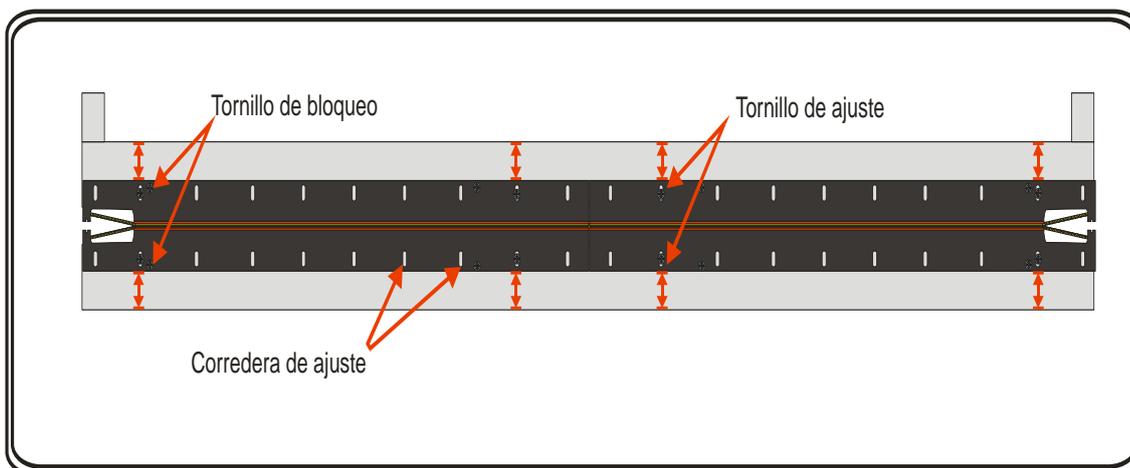
mismas se compriman ya que la compresión la realizaran los imanes. Luego volvemos a bloquear los tornillos.

Una vez que ajustamos cada juego de plegados verificaremos que no haya luz entre sí, colocar el material y corroborar que la presión es pareja en toda la máquina de lo contrario habría sectores donde el sellado no sería bueno.

La maquina cuenta con varias correderas de ajuste, en caso que un tornillo se parta o su rosca se deforme solo debe proceder a hacer una nuevo agujero con tornillos T1.

Para el soldado de lonas los tiempos son cortos pero se logra una unión solida del material una vez que el mismo se enfría.

Para el doblado de termoplásticos los tiempos son mayores y el enfriado del mismo debemos colocarlo en un molde donde adoptara su forma al enfriarse.



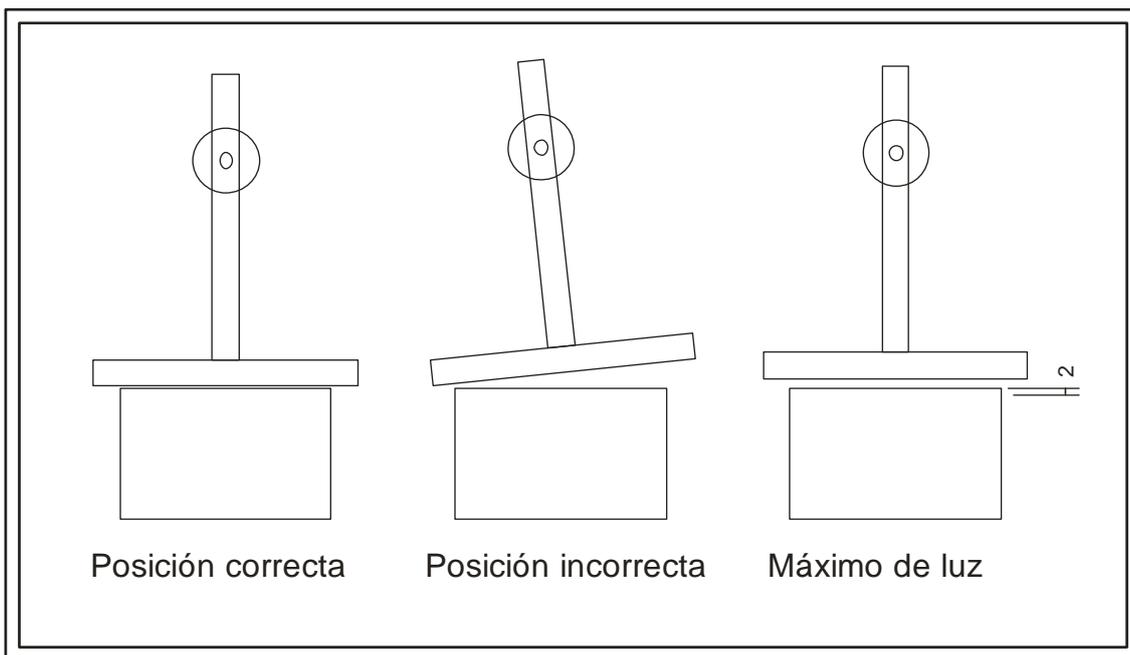
Calibración de imanes

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL[®]
Productos Electricos
www.pysel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

Para lograr una buena presión los imanes deben asentar correctamente sin luz entre el plato y la base., para calibrar los mismos debemos presionar el pedal con el equipo apaga aflojar las mariposa prender el equipo siempre haciendo presión sobre el pedal y ajustar las mariposas. Si una de los imanes estuviese en distinta posición la maquina apretaría solo de una punta, el exceso de presión quemaría el extremo de las lonas, mientras que una luz amplia no lograría la presión deseada.



Regulación de la presión de los imanes

Para lograr una presión adecuada de los imanes debemos tener en cuenta el tipo de material a trabajar, ya que en materiales muy finos un exceso de presión podría marcar los mismos o producirle deformaciones. Debemos tener en cuenta que las gomas rojas son para superar las irregularidades en los materiales por lo tanto la presión de la mordaza no debe ser excesiva, para calibrar los imanes debemos cerrar la mordaza con el equipo apagado presionar el pedal, aflojar las mariposas de fijación y encendemos el equipo, en este momento los imanes se acomodaran y lograremos una presión “cero”, luego bloquear

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

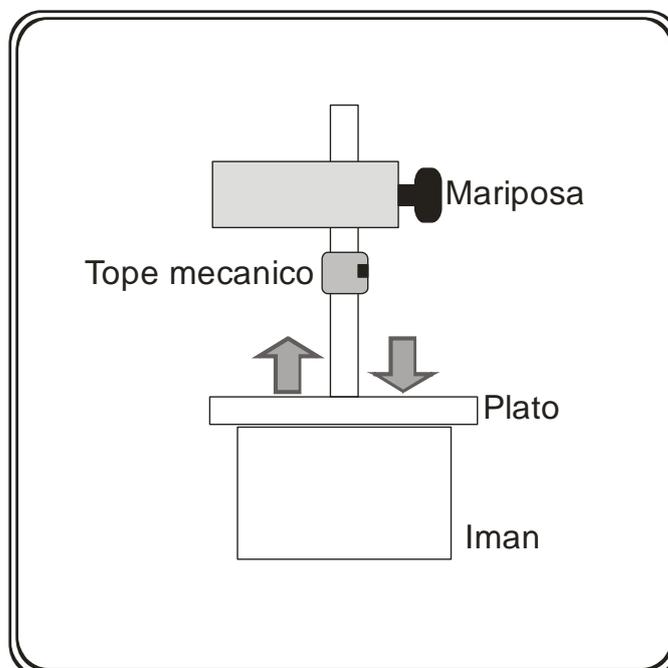
PYSEL®
Productos Electricos
www.pyssel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

las mariposas. Siempre debemos calibrar los imanes al mismo tiempo para que ambos queden en la misma posición.

Para trabajar algunos materiales la luz de los imanes debe ser mayor al milímetro, en este caso repetimos la operación anterior, pero antes de ajustar los imanes tendríamos que separar el plato de el imán con algunas hojas de papel para lograr la luz deseada, recuerde que el espacio entre plato e imán no debe superar los 2mm, luego retire las hojas de papel. Debe tener en cuenta que el calibrado de los imanes hace a una buena soldadura, mientras más presión posean los mismos más marcadas quedaran las soldaduras una presión insuficiente hará que el sellado sea defectuoso.

Para saber si la presión es buena, debemos colocar el material cerrar la mordaza y tirar con la punta de los dedos el material si el mismo apenas se mueve es la correcta, si se desliza con facilidad necesitamos darle más presión y si estuviese muy duro nos excedimos en la misma.

El modelo con calentador para termoplásticos posee un centrado mecánico el cual nunca debemos mover ya que este posiciona los imanes a la posición cero para soldado de lonas. Al trabajar termoplástico siempre debemos registrar los imanes de acuerdo con el espesor de los materiales, los cuales varían de 1mm a 6 mm.



Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL®
Productos Electricos
www.pyssel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

Mantenimiento

Este tipo de equipo posee varios movimientos mecánicos los cuales debemos lubricar por lo menos cada 45 días, ya que son movimientos de rose, por primera vez la maquina se encuentra calibrada pero con el tiempo el operario puede ajustar los movientes para que sean más suaves o rápidos. Rocié con lubricante (aceite en aerosol) todos los tornillos de las bisagras para que las mismas abran con facilidad, la falta de lubricación de las mismas hacen que al abrir la maquina se torne más lento o en su defecto que quede baja. En el pedal debemos lubricar los tornillos de pivot para que el mismo se mueva con facilidad. Por último debemos lubricar el movimiento trasero de los contrapesos .Recuerde que la maquina se encuentra contrapesada para abrir la mordaza una vez concluida la operación. Una mala lubricación podría tornar lento la apertura de la maquina.

Para lograr una apertura más rápida o más lenta debe ajustar o aflojar los tornillos alen 3/8

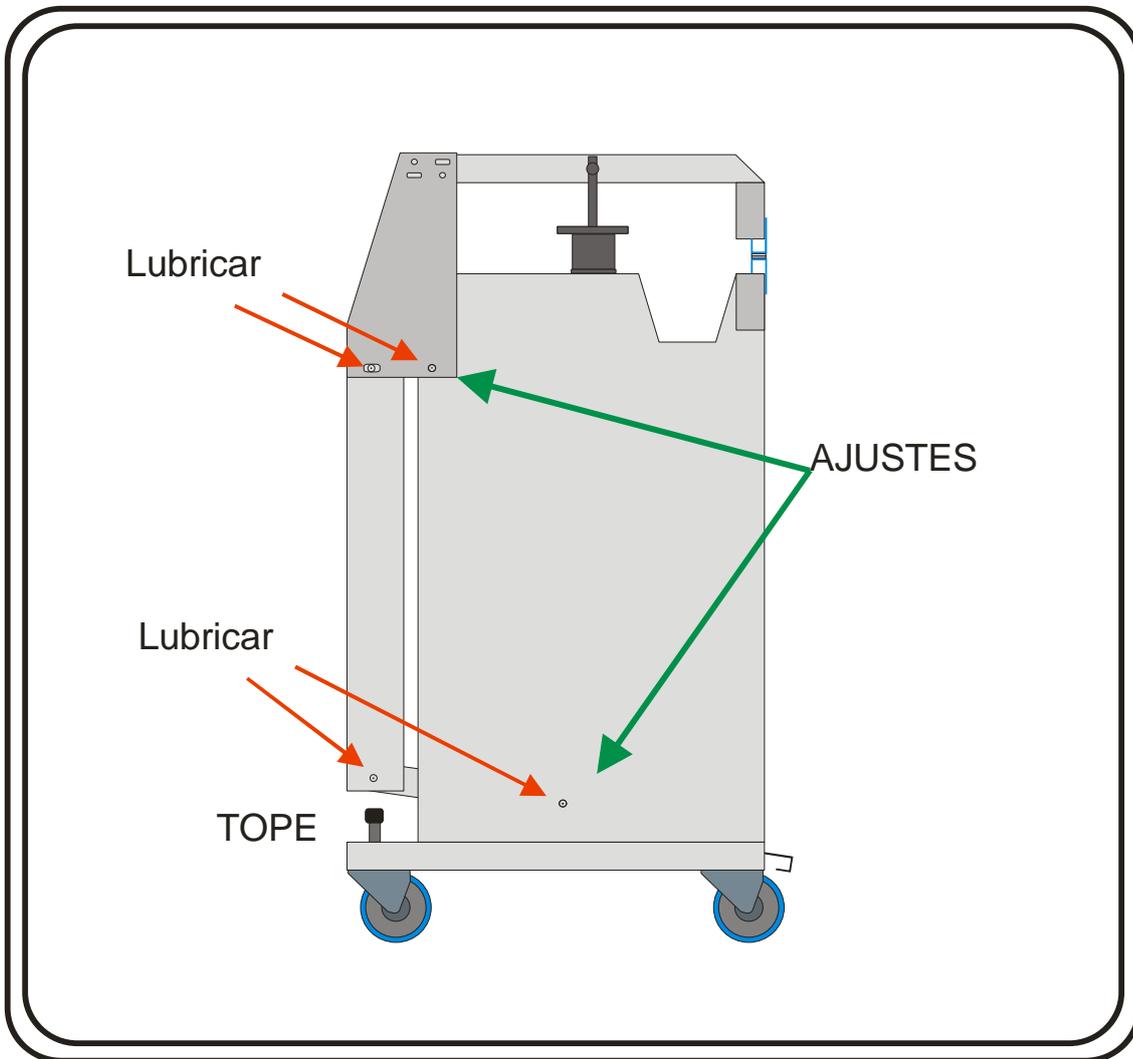
Para lograr una mayor o menor apertura de la mordaza de la maquina debemos mover el tope de carrera subiendo o bajando el mismo.

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL[®]
Productos Electricos

www.pyssel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.



Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL[®]
Productos Electricos
www.pyssel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

Preguntas frecuentes

¿El equipo no enciende?

Controle que posee alimentación en el equipo

Controle que el botón golpe de puño esta desbloqueado

Controle las térmicas del equipo y la llave de encendido

¿La maquina no presiona correctamente?

Calibrar los imanes

Regular las mordazas

¿La mordaza no queda presionando el material?

Alguno de los suich no está siendo accionados

¿Quema en los extremos?

Calibrar los imanes

¿La soldadura no es pareja?

Las líneas de soldadura (resistencias) deben estar bien enfrentadas para lograr soldar, despegue las cintas de teflón y corrobore que las mismas coinciden en el mismo lugar, con el equipo apagado.

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL®
Productos Electricos
www.pyssel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

Mantenimiento de la maquina

- Limpie la zona de soldadura diariamente
- Verifique la goma roja (se encuentra en la mordaza superior e inferior de la maquina) ya que esta corrige todas las imperfecciones de los materiales , si está muy marcada debe remplazarse
- Verifique la cinta de teflón, si la misma está deteriorada cambie la zona de soldadura o replácela por una nueva.
- Controle las luces indicadora
- Controle que los cables exteriores no están dañados
- Verifique el apoyo uniforme de la maquina
- Ajuste todos los tornillos exteriores de la maquina
- Controle el accionamiento correcto de los golpe de puño o paradas de emergencia

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL[®]
Productos Electricos
www.pyssel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

Tabla de calibraciones

RECUERDE: La potencia de calentamiento o soldadura es propia de cada material, espesor y grado de terminación, la maquina se adapta a cualquier condición, sin embargo, NO PUEDE FORZAR LA CANTIDAD DE CALOR QUE ES CAPAZ DE RECIBIR CADA MATERIAL A TRABAJAR, en el caso de hacerlo la operación culminara con marcas producidas por el exceso de calor.

Material: blackout		Espesor 0,7	
PRECALENTADOR __45__%	FUSION TIEMPO__50__ POTENCIA__45__%		ENFRIADO __60__%

Material: blackout		Espesor 1,0	
PRECALENTADOR __45__%	FUSION TIEMPO__50__%POTENCIA__55__%		ENFRIADO __60__%

Material: blackout		Espesor 1,5	
PRECALENTADOR __50__%	FUSION TIEMPO__50__ POTENCIA__60__%		ENFRIADO __80__%

Material: blackout		Espesor 2,0	
PRECALENTADOR __50__%	FUSION TIEMPO__60__ POTENCIA__55__%		ENFRIADO __100__%

Material:	Espesor
-----------	---------

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL[®]
Productos Electricos
www.pysel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

PRECALENTADOR _____%	FUSION TIEMPO _____% POTENCIA _____%	ENFRIADO _____%
-------------------------	---	--------------------

Material	Espesor	
PRECALENTADOR _____%	FUSION TIEMPO _____% POTENCIA _____%	ENFRIADO _____%

Material	Espesor	
PRECALENTADOR _____%	FUSION TIEMPO _____% POTENCIA _____%	ENFRIADO _____%

Material	Espesor	
PRECALENTADOR _____%	FUSION TIEMPO _____% POTENCIA _____%	ENFRIADO _____%

Material	Espesor	
PRECALENTADOR _____%	FUSION TIEMPO _____% POTENCIA _____%	ENFRIADO _____%

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL®
Productos Electricos
www.pysel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

Garantía General de 1 año

Los consumibles del equipo, en este caso la tela de vidrio teflón, NO SON CUBIERTOS POR LA GARANTIA, por este motivo se entrega sin cargo un kit de repuesto, el recambio del mismo queda a cargo del cliente.

Excepciones a la garantía:

- No se cubre ningún daño causado por una incorrecta instalación de la tensión de alimentación, es decir, si el equipo se conecta a una tensión mayor a 230VCA la empresa no cubrirá ninguna reparación.
- Descargas atmosféricas: En aquellas instalaciones rurales o no deberán instalarse protectores contra descargas atmosféricas, esta falla no la cubre la garantía
- Daño causado por el contacto directo del agua en sus conexiones, la reparación queda a cargo del cliente.
- Daño causado por mala ventilación: Si no se respeta en la instalación la ventilación natural de equipo, se entiende que el daño que pudiera llegar a sufrir el producto queda a cargo del cliente.
- No se reconoce ningún daño causado por el mal ajuste mecánico, eléctrico o neumático que pudiera realizar el usuario, esta reparación queda a cargo del cliente.
- No se reconoce responsabilidad durante el traslado del equipo, quedando bajo exclusiva responsabilidad del comprador.
- No se reconoce garantía si no se cumple la condición de: **“El comprador debe remitir en el término de una semana de compra/recepción, la copia de estas dos páginas de garantía, con la aceptación de la misma mediante para convalidarla, por medio de correo electrónico, devolveremos un correo electrónico confirmando la recepción”.**

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL®
Productos Electricos
www.pysel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

Condiciones Generales de la garantía de un año

Como norma general, la garantía estará limitada a la reparación o reemplazo de las partes que se muestren defectuosas de fabricación, siempre que el equipo haya sido instalado y utilizado correctamente.

Las fallas sin coberturas son aquellas que derivan de la mala instalación, el uso de herramientas inapropiadas, la agresión externa por productos químicos, humedad y temperaturas extremas, los daños recibidos durante el transporte y estiba de los mismos.

Para su reparación o reemplazo el equipo debe ser remitido y retirado en nuestro local, o bien coordinar la visita de nuestro técnico a la ubicación de la maquina, corriendo por exclusiva cuenta del comprador los gastos y riesgos que esto implique.

En ningún caso la responsabilidad excederá el valor del elemento defectuoso y bajo ninguna circunstancia la empresa será responsable por daños especiales u ocasionales de ninguna índole.

Bajo ningún concepto se debe modificar las características físicas y/o eléctricas del equipo o intentar reparación "in situ", esto declina la garantía.

Fuera del plazo de la GARANTÍA DEL EQUIPO O INSUMO recibiremos las piezas para cotizar el servicio de reparación o provisión de una nueva pieza.

La empresa se reserva el derecho de efectuar cambios sin previo aviso.

La garantía se convalidará con la aceptación de la misma mediante devolución en el término de una semana de compra/recepción la copia de estas dos páginas de garantía para convalidarla, por medio de correo electrónico, devolveremos un correo electrónico confirmando la recepción.

Soldadora 11-SPE.

Soldadoras de lonas, bolsas y calentadores de acrílico y otros termoplásticos

PYSEL[®]
Productos Electricos

www.pyssel.com.ar
Tel: 011-4216-3434 Rot.

Empresa, dirección, CUIT teléfono, email	_____ _____ CUIT __ - ____ - __ Teléfono: _____ Email: _____
Remito y Factura.	Remito N°: Fecha: / / Factura N°: Fecha: / /
Responsable de la compra:	Acepto y comprendo las condiciones de uso y garantía del equipo