

Soldadoras neumáticas.

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

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

Índice de este folleto:

Página 1	Imagen con indicación.
Página 2	Características constructivas.
Página 3	Traslado y armado
Página 4	Descripción partes neumáticas
Página 5 y 6	Descripción partes eléctricas
Página 7	Detección de fallas habituales
Página 8	Mantenimiento
Página 9	Instrucciones de uso
Página 10	Calibración
Página 11	Mantenimiento
Página 12	Preguntas Frecuentes
Página 13 y 14	Diagrama Eléctrico y componentes eléctricos
Página 15 y 16	Garantía
Página 17 y 18	Tablas de calibración



Soldadoras neumáticas.

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

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

Características generales Soldadora 2300mm 11-SPP230

Dimensiones	Ancho 2500mm, alto 1900mm, profundidad 550mm, Calentadores de 2300mm Peso 280kg sin compresor. La máquina cuenta con ruedas para ser desplazada con facilidad Opcionales modelos de 2000mm, 2500mm y 3000mm.		
Alimentación	220v 50/60Hz, Vea la Tabla de consumo durante el soldado → en espera, con precalentador al máximo =150w. Aire comprimido limpio a 4 bares. Incluye espacio para mini-compresor en su estructura.	Largo	Potencia Max
		2000 mm	2kw
		2300 mm	2,3kw
		2500 mm	2,5kw
		3000 mm	3kw
Seguridades	Posee bloqueo seguro de bajada, sistema de protección de manos. Apagado automático en bajada, solo suelda con marcha manual. Parada de emergencia aplicada a contactor de desconexión de red.		
Descripción de componentes	-A- Mesa posterior, -B- bandeja frontal, -C- cuerpo con calentador fijo, -D- cabezal con calentador movido por pistones. -E- Panel de control, fuente y llave principal, -F- botoneras de mando. -G- Ventana lateral para rollos hasta 30cm de diámetro.		
Sistema	Térmico por contacto directo, une bajo presión, permite enfriar antes de retirar el elemento soldado. Accionamiento por pedal o botonera. Los pistones realizan un recorrido vertical de 80mm. Cuenta con señalización luminosa de marcha y con selector de funciones (calentar o soldar). Condiciones ambientales de funcionamiento temperatura +5°C a 45°C humedad relativa 20% a 75%		
Rendimiento	Considerando soldado y enfriado soldadura promedio 60 operaciones por hora (máx. 90), sin enfriado se aumentan las cantidades.		
Ancho de soldadura	6mm doble calentamiento superior e inferior, protegido por tela de vidrio-teflón. El sistema permite soldar piezas de mayor largo y ancho. Posee pasaje de rollo a lo largo diámetro máximo 30cm.		
Adicionales	Equipo eléctrico para calentar plásticos, con capacidad hasta espesores de 6mm.		
Materiales aptos	Lonas con cobertura de PVC, vinilos, etc, cualquier termoplástico en forma pasante en tramos, o en rollo desde atrás. Acrílicos, pvc espumado, alto impacto, etc.		

Soldadoras neumáticas.

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

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

Traslado y puesta en servicio

- Colocar la maquina sobre un apoyo firme
- Siempre izarla con los cáncamos instalados en ambos extremos
- Verifique que durante el traslado no se hayan aflojado los chapones de protección.
- Retire por completo el film protector (maquina térmica)
- Realice Inspección ocular de todas las partes de la maquina
- Inspeccione el gabinete para ver su estado.
- Verifique todos los accesorios (cuerpo , gabinete, cables de alineación , repuestos)
- Verifique en el compresor, el nivel de aceite, filtro, conexiones (en caso de que la unidad cuente con el mismo).
- Lea las instrucciones de uso.
- Libere los precintos de la mordaza.
- Verifique la alimentación de aire.
- Verifique que los golpes de puño (parada de emergencia) estén desbloqueados
- No afloje tornillos de la maquina.
- No fuerce ninguna de las partes de la maquina
- No encienda hasta verificar la alimentación 220vca 50/60Hz.

Soldadoras neumáticas.

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

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

Partes neumáticas - Detalle

Coloque la maquina en un lugar firme apoyando todas sus bases, para garantizar una descarga de presión adecuada.

El equipo ha sido diseñado para trabajar con una presión neumática de **4 bar**, ésta presión determina la función adecuada de la misma, al aumentar la presión de ésta solo logrará forzar el funcionamiento de ésta, ya que sus condiciones de trabajo no lo requieren. Una presión inferior (1 a 3bar) no alcanzaría para cubrir la fuerza por metro necesaria para su funcionamiento correcto.

El equipo cuenta con una entrada de aire comprimido ubicada al frente de la maquina, en el podremos identificar el regulador de presión con su correspondiente alimentación, acople para manguera estándar.

Si usted posee una red de aire comprimido superior a 10 bar deberá usar el acople rápido de 8 mm para no perjudicar el regulador de presión. En caso que el acople rápido no disminuya el caudal de aire solo debemos girar el regulador para encontrar la presión adecuada (4 bar).

Si utiliza un compresor de aire mediante una manguera sólo verifique que la presión es la adecuada.

La unidad está provista con un toma 220 v para alimentar la corriente del compresor. Siempre utilice teflón para ajustar estas piezas.

Cuando inyecte presión en la maquina la mordaza se elevará y le indicará el caudal de aire de la misma.

Verifique que no haya perdidas de aire ya que esto ocasionaría perdida de presión.

Verifique el nivel de aceite.

Verifique el indicador de presión.

El nivel de aceite es el adecuado para su funcionamiento, no exceda el nivel ya que esto ocasiona problemas para la circulación neumática.

Contrólole periódicamente durante las primeras operaciones de la maquina, el nivel de fabrica solo es para ensayo y puesta a punto de la misma.

El aceite debe ser de baja viscosidad menor a SAE 15 recuerde reponerlo cuando sea necesario.

Soldadoras neumáticas.

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

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

Partes eléctricas – Detalle 1.

El equipo consta de un gabinete en donde se encuentra la alimentación eléctrica de la maquina, de este modo se minimiza el mantenimiento de este equipo, en el podremos observar las llaves terminas que alimentan la maquina y la llave secundaria que provee alimentación al compresor. (En caso de que la unidad cuente con el mismo).

Este necesita una alimentación 220 v

Puesta en marcha e identificación de mandos lógicos.

Observe el frente del equipo, en el se ubica el tablero de mando de la maquina, abra la tapa e identifique los controles de la misma.

En los laterales de la misma podrá visualizar los controles de accionamiento, que se encuentran repetidos en ambos lados. Estos controles están repetidos debido a las dimensiones de la maquina. Esta unidad está provista de pedal para su accionamiento a distancia.

Para la puesta en marcha identificaremos los componentes y sus funciones.

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.
- Llave de selección de operación SOLDAR/ CALENTAR

Controles de acción. Desde arriba hacia abajo

- Parada de emergencia con retención
- Botón negro (1): baja la mordaza presiona el material
- Botón verde (2): inicia el ciclo de soldado
- Botón rojo (3) : sube la mordaza en caso de corrección de posición de calentado
- Luz roja: ciclo en proceso.

Pedal

- Baja la mordaza. Ídem botón negro.

Soldadoras neumáticas.

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

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

Partes eléctricas – Detalle 2.

Funcionamiento.

En el tablero de controles accionaremos la llave de encendido, al encenderse la luz nos indicara que el equipo está listo para funcionar, seleccionando la operación a realizar soldar/calentar, regularemos los tiempos deseados de acción teniendo en cuenta los siguientes criterios.

- 1) Precalentado, 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, también forma parte de la fusión durante el enfriado.
- 2) Tiempo, nos indica los segundos que la maquina estará comprimiendo el material. Esto varía de acuerdo a el material a trabajar
- 3) Potencia, indica el grado de temperatura que alcanza el material. Esto varía de acuerdo a el material a trabaja.
- 4) Enfriado, solo si fuese necesario tiempo de enfriado, regula el tiempo de presión de la maquina sin potencia de soldar, para uniformizar el material.
- 5) Para el soldado de lonas los tiempos son cortos pero se logra una unión solida del material una vez que el mismo se enfría.
- 6) 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.
- 7) Presión, este factor no afecta directamente al comportamiento de la maquina pero una presión excesiva dejara marcas en el material, se recomienda ser cuidadoso en la elección de presión de la maquina.
- 8) Recuerde que los valores cambian de acuerdo al material 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, deben definirse/ajustarse cuando transcurra el primer tiempo de trabajo ya que la maquina tomara temperatura y como consecuencia deberemos disminuir la potencia o el tiempo.

Conclusión: debe encenderse la maquina y dejar calentar antes de iniciar los ciclos de soldadura de producción, puede al principio realizar algunas soldaduras para acelerar el tiempo de precalentado.

Soldadoras neumáticas.

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

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

Detección de fallas habituales

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 máquina no presiona correctamente

- La presión delinea debe ser de 4 bar
- El compresor, mangueras, acoples, etc, tiene fugas
- El regulador de presión esta descalibrado.

La mordaza no queda presionando el material

- Alguno de los switch de seguridad no está siendo accionado .

La mordaza libera y presiona rápidamente

- Acciónela varas veces sin material para que los switch se ajusten.

La soldadura no se realiza.

- Verifique temperatura en las mordazas, al inicio la maquina esta fría, en invierno y/o con baja tensión de línea se debe aumentar el precalentador la maquina se enfría si se la deja bajo presión sin actuar
- Verifique tiempo y potencia..
- Verifique que el material sea soldable, no todos los films de uso industrial se sueldan de ambas caras.

La soldadura muestra marcas

- Limpie la tela de vidrio teflón, Controle los valores de tiempo y potencia
- Controle la presión.
- 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.

Soldadoras neumáticas.

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

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

Mantenimiento de la maquina

- Mantenga el nivel de aceite (presione el botón azul para liberar el aire y llene el recipiente)
- Limpie la zona de soldadura diariamente / semanalmente según corresponda
- Verifique la cinta de teflón, si la misma está deteriorada cambie la zona de soldadura o replácela por una nueva.
- Controle que los cables exteriores no están dañados
- Mantenga el filtro de aire limpio, en caso de requerir limpieza destrabe el soporte del frasco ubicado en el regulador de presión y solo límpielo con aire comprimido, no utiliza liquido para su limpieza
- Verifique que la mordaza baje alineada, de ser necesario mueva las correderas laterales para alinear la misma.
- Verifique que la mordaza baje en línea, en caso de ser necesario retire las tapas frontales del equipo y regule los pistones individualmente para lograr una bajada en línea, cada pistón posee un regulador de caudal el cual deberemos girar para logra una bajada o subida sincronizada
- Verifique los switch de acción , en caso que la maquina lo requiera retire las tapas frontales y corrobore el accionamiento simultaneo de ambas terminales de no ser así solo regule su acción mediante la varilla roscada
- Verifique el apoyo uniforme de la maquina
- Limpie los ejes de los pistones con aceite, no deje rastros de polvo
- Controle el compresor periódicamente (en caso de tenerlo) filtro de aire nivel de aceite , purga de humedad ,etc.
- Ajuste todos los tornillos exteriores de la maquina
- Controle el accionamiento correcto de las paradas de emergencia.

Soldadoras neumáticas.

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

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

Condición de marcha de Soldadora 2300 11-SPP230

Principio básico de funcionamiento

Calienta bajo presión dos telas plastificadas o dos films plasticos soldables entre si, luego del proceso de soldado, permite enfriar bajo presión para evitar arrugas en la superficie por efecto de contracción térmica.

Permite unir dos telas mediante cinta de papel y ser soldadas sobre el mismo papel, para luego ser retirado. Puede unir telas de mayor largo soldando a lo largo, montando la soldadura, admite repetición de soldadura. El sistema de soldado no deteriora la tintas aplicadas a las lonas impresas, tampoco marca los plasticos a doblar.

Puesta en marcha y uso del equipo

- 1- Encender el equipo, elegir el modo de trabajo, verificar que los pulsadores de parada de emergencia no esten bloqueados, en esta condición el indicador de activado encendera. Las escalas se presentan en % para mayor facilidad de uso.
- 2- Posición de los controles: inicialmente el precalentador al 80%, los demas al 50%, luego de algunos minutos ambas mordazas se entibiaran hasta los 40°C. Los ajustes definitivos se realizan despues de probar los materiales a soldar, se recomienda registrar estos valores en una tabla según el tipo de material o proceso.
- 3- Se puede armar el "bolsillo" enrollandolo alrededor de un caño o varilla o bien sosteniendolo con papel adhesivo, este debe posicionarse en la zona de soldado, si es un baner pequeño el operario puede utilizar el pedal para cerrar el soldador, si es un banner de mayores dimensiones entonces seran dos personas las que operen el equipo, para lo cual en cada extremo se encuentra el pulsador de cerrar.
- 4- Una ves cerrado el soldador, éste queda retenido, pudiendo liberarse para corrección mediante el pulsador rojo, en esta condición se aplica un concepto de seguridad: la máquina se apaga, pudiendo quedar indefinidamente bajo presión y fría.
- 5- Aprobado visualmente, se procede a pulsar verde para soldar, iniciara un ciclo de máximo 20seg (al 100%) y luego un enfriado de máximo 40seg (al 100%), luego abra permitiendo retirar la lona soldada. El equipo queda entibiando a la espera de la próxima soldadura.
- 6- Es conveniente dejar enfriar algunos minutos en posición de uso para evitar que se enfrie el sector soldado en ángulo, esta falla no se corrige en frio.
- 7- El tiempo de enfriado puede ser anulado, obligando a dejar la lonas estiradas a enfriar, se debe tratar con cuidado en esta condición ya que el material está en un estado de gelificación.
- 8- En caso de emplearse como calentador los tiempos de aplicación del calor llegan a 5min, esta función no posee tiempo de enfriado.

Soldadoras neumáticas.

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

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

Calibración de Soldadora 2300 11-SPP230

- a- Los controles de soldado se presentan en escala de 0% a 100% y se calibran de fábrica para uso al 50%, el control de enfriado puede ser aplicado en cualquier punto de la escala y el precalentador se aplica al 70% en regimen de trabajo.
- b- La potencia de soldado se puede aumentar al mismo tiempo que se disminuye el tiempo de soldado, tanto como lo permita la tinta aplicada sobre la lona.
- c- El tiempo de enfriado puede ponerse en 0% sin embargo no es recomendable menores tiempos a 5%, ya que durante el enfriado tambien actua el precalentador profundizando la unión.
- d- El tiempo de soldado corresponde mayormente a espesores, y la potencia de soldado al tipo de material, las mejores terminaciones se producen en tiempos largos con bajas potencias.
- e- La potencia tambien corresponde a la tensión de línea (baja o alta) y a la temperatura ambiente corresponde el precalentador.
- f- La presión de aire es importante par evitar marcas profundas o fallas de soldado por baja presión. **NO SE DEBEN AJUSTAR EN FORMA INDIVIDUAL LOS PISTONES**, estos estan ajustados de modo de lograr presión uniforme a lo largo, se debe ajustar el regulador general.
- g- Se puede repetir una soldadura en caso de máquina fría o bien montar en caso de soldar largos mayores.
- h- Para soldaduras de grandes dimensiones se montan las lonas 6-8mm aplicando cinta de papel, es conveniente hacer el armado previo fuera de la máquina.
- i- Para el caso del doblado se deben ajustar los topes de profundidad al largo deseado, el enfriado debe hacerse sobre molde pudiendose acelerar mediante el uso de un paño mojado o aire a presión.
- j- Para el doblado se recomienda no aplicar demasiada potencia, esto produce burbujas o ennegrecimiento de la superficie a doblar.

Soldadoras neumáticas.

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 Soldadora 2300 11-SPP230

- El mantenimiento básico se aplica a la tela de vidrio con teflón, esta debe estar flotante sobre la cinta de soldar a fin de permitir la dilatación de la misma y aumentar su propia vida útil.
- La tela de teflón suele recibir los restos de plastificado de los materiales y de la tinta que pudiera desprenderse, para mantenerla lubricada, se sugiere aplicar en caliente un medio graso que evite que se peguen estos restos. La forma práctica es aplicar parafina, jabón común (frotando), silicona (en aerosol o líquida), etc, para luego ser retirado frotando con papel de cocina, higiénico o tela de algodón SIEMPRE FROTANDO EN CALIENTE, de esta manera se produjo la limpieza y lubricación de la tela teflonada.
- En general el pan de jabon blanco de uso en ropa es el más fácil de trabajar y económico, nunca se debe aplicar para frotar una tela sintetica ni tampoco raspar la tela teflonada.
- La tela teflonada puede desplazarse para ser utilizada en un sector que no este deteriorado, la vida útil es muy variable, basicamente dura más con soldaduras de baja temperatura.
- Otro item importante, es el filtro de aire, debe mantenerse limpio de agua.
- Verificar la integridad del cable al pedal, si bien lleva aplicado bajo tensión, la rotura del mismo o la falla electrica que pudiera suceder de la falta de mantenimiento no esta cubierta por la garantía.
- La limpieza general puede hacerse con un trapo humedecido, no aplicar agua al equipo o terminales de cinta de soldar. El vastago del pistón no debe mojarse, se emplea aceite lubricante específico.
- El reemplazo de la cinta de vidrio teflonada debe hacerse respetando los tornillos de fijación instalados en la máquina.

Soldadoras neumáticas.

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

¿Qué sucede si la tensión de línea es mayor o menor a 220vca?	Si la tensión de alimentación supera los 230vca puede producirse un deterioro en las piezas no cubierta por la garantía. Si la tensión de línea es inferior a 220vca las resistencias calientan menos no produciendo ninguna falla, se compensa aumentando la potencia.
¿Si requiere un diferencial específico?	No, la instalación debe contar con un diferencial general, solamente se sugiere en este equipo una llave de corte para mantenimiento de la instalación externa
¿Es necesario instalar un estabilizador de línea?	Solo en aquellos casos en que la tensión de línea durante muchas horas sea superior a 220vca o inferior a 200vca.
¿Es normal que el soldador caliente?	Si, funciona perfectamente hasta temperatura de 50° C en reposo, más allá de ese valor las telas pueden sufrir marcas térmicas.
¿Se le puede instalar cintas de mayor ancho y potencia?	Si, sin embargo algunas telas sufren deterioro en el centro de la zona impresa, se ven oscurecimientos de las tintas, No es recomendable.
¿Por qué no suelda en forma uniforme?	<ol style="list-style-type: none">1- Puede deberse a la diferencia de espesores que presentan algunas lonas de baja calidad, se verifica midiendo el espesor en distintos puntos de la misma.2- Las cintas superior e inferior deben estar alineadas una sobre otra, si se corrieron se deben volver a alinear en ambos extremos, simplemente corriéndolas con un destornillador u otro objeto largo.
¿Las calibraciones cambian con el tiempo?	<ol style="list-style-type: none">a- No, una vez hecha la tabla de tiempos y potencias de cada material esta no cambia.b- Si, puede variar al cambiar el tipo de tinta o bien una partida de lonas que no sea homogénea.
¿Por qué se desgarran el PVC de la trama de Nylon?	Se ha superado la tensión máxima propia del material, la prueba de resistencia debe hacerse entre dos varillas o caños que homogeneicen la tensión a lo largo. No es lógico tirar de las puntas en forma de cierre relámpago.
¿Cuál es la vida útil de una tela soldada?	El envejecimiento no cambia es el mismo que tenía antes del soldado.
¿Se dictan cursos de uso?	Si, en nuestro local, previo a la entrega de la máquina, sin cargo. A domicilio en fecha a convenir, con cargo por parte del cliente.

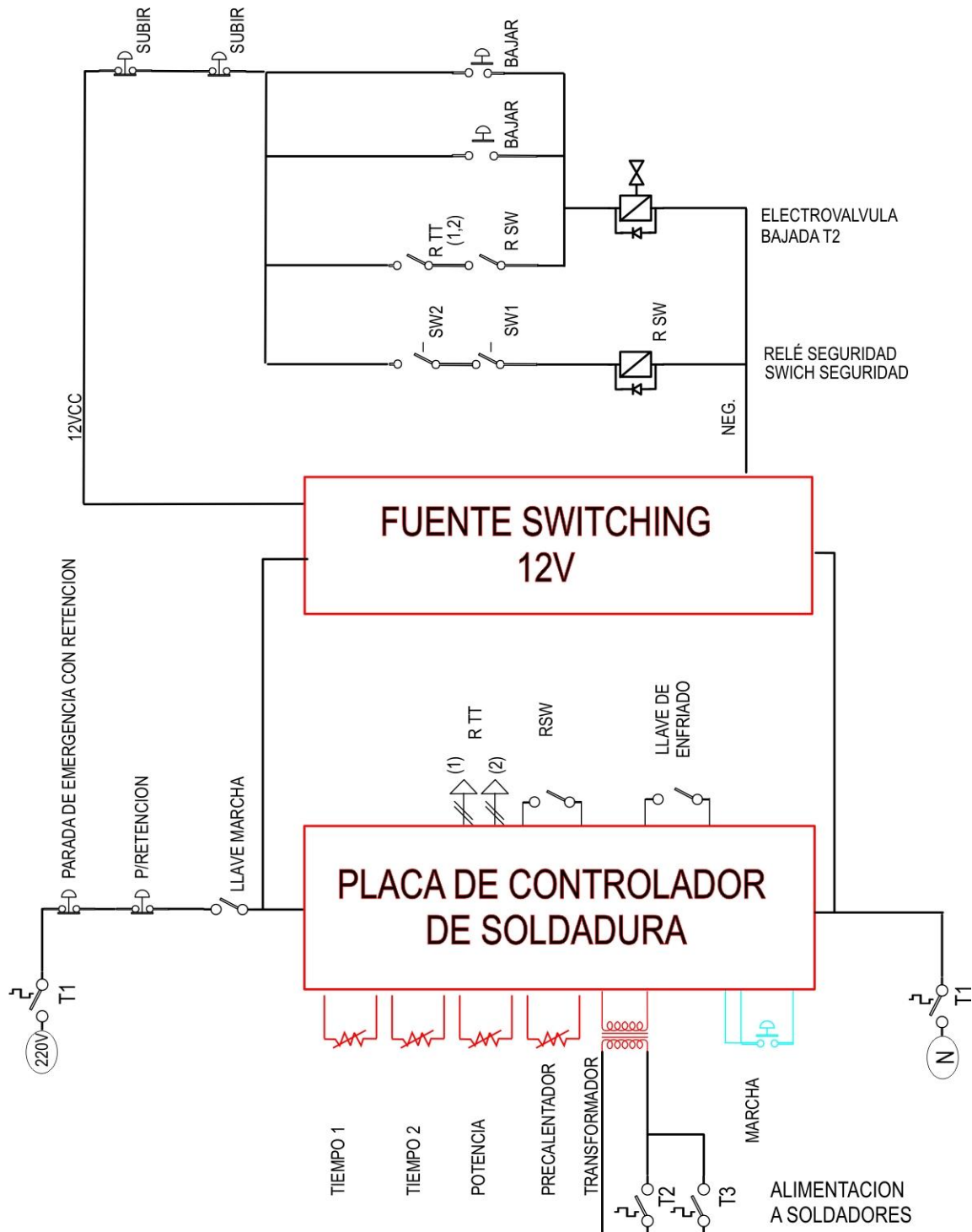
Soldadoras neumáticas.

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

PYSEL®
Productos Electricos

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

Diagrama Eléctrico



Soldadoras neumáticas.

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

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

Componentes Eléctricos

T1: Llave térmica 10A

T2: Llave térmica 40A

T3: Llave térmica 40A

Tiempo 1: 100K Potenciómetro

Tiempo 2: 250K Potenciómetro

Potencia: 100k Potenciómetro

Pre calentador: 100k Potenciómetro

Transformador: 220v 80V-1800VA

Fuente Switching: 12v-2.5A

Electroválvula Bajada T2: Válvula electro neumática 5/3 12vcc

Soldadoras neumáticas.

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

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

Garantía General de 1 año

a partir de la fecha de compra y/o recepción, excepto en los elementos neumáticos, compresor, etc, que será de 3 meses.

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 ningún daño producido por la falta de mantenimiento del filtro de aire y/o mala y/o defectuosa lubricación de pistones. 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”.**

Soldadoras neumáticas.

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

PYSEL[®]
Productos Electricos
www.pyssel.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.

Empresa, dirección, CUIT teléfono, email	_____ _____ CUIT __ - ____ - __ Teléfono: _____ Email: _____
Remito y Factura.	Remito Nº: Fecha: / / Factura Nº: Fecha: / /
Responsable de la compra:	Acepto y comprendo las condiciones de uso y garantía del equipo

Soldadoras neumáticas.

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	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 _____ %

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

Soldadoras neumáticas.

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	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 _____ %

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