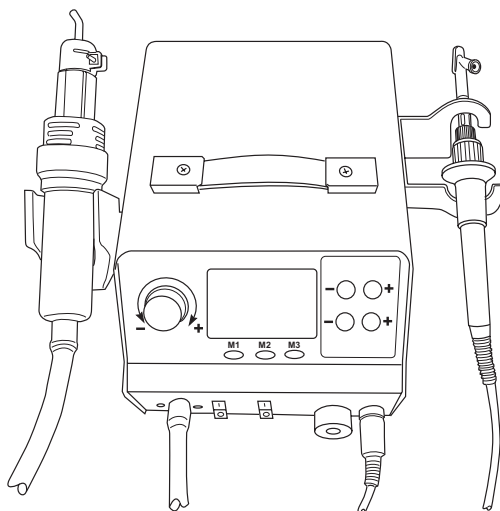


POLYVANCE
NUMERO 6180
MINI-FUZER - STAZIONE DI SALDATURA AD ARIA CALDA
PER PLASTICA

MANUALE UTENTE

Grazie per aver acquistato la stazione di saldatura ad aria calda per plastica Polyvance 6180 Mini-Fuzer. Questo prodotto è dotato di una torcia per saldare ad aria calda e di un puntale per saldatura airless. La torcia ad aria calda ha un flusso d'aria e una temperatura regolabili, mentre il saldatore airless ha una temperatura regolabile. Questo prodotto è progettato per la saldatura di parti in plastica.

Leggere questo manuale prima di utilizzare il Mini-Fuzer Polyvance 6180. Tenere questo manuale a portata di mano per poterlo consultare.



Polyvance[®]
ADVANCING POLYMER REPAIR

Polyvance
1128 Kirk Rd
Rainsville, AL 35986 USA
Telefono: +1-256-638-4103
info@polyvance.com
www.polyvance.com

Data di revisione: Luglio 2023 - PB01

INDICE

1.0	Avvertenze, precauzioni e note	7.0	Impostazione pulsanti di memoria
2.0	Schema dello strumento	8.0	Impostazione delle funzioni di saldatura
3.0	Specifiche tecniche	9.0	Saldatura della plastica
4.0	Impostazione iniziale	10.0	Risoluzione dei problemi
5.0	Pannello di controllo	11.0	Garanzia limitata
6.0	Funzionamento della saldatrice		

1.0 AVVERTENZE, PRECAUZIONI E NOTE



Questo manuale fornisce istruzioni di sicurezza fondamentali per il corretto funzionamento, la manutenzione e l'assistenza di questo strumento. La mancata lettura, comprensione ed osservanza delle istruzioni fornite nel presente manuale può causare lesioni personali. Il proprietario dell'utensile è l'unico responsabile del suo utilizzo sicuro. Polyvance raccomanda a tutti gli utenti di leggere e comprendere le informazioni contenute nel presente manuale prima di utilizzare l'apparecchiatura. Polyvance non sarà ritenuta responsabile per lesioni o danni materiali dovuti a negligenza, formazione impropria, modifiche della macchina o uso improprio.

AVVERTENZA

Questo prodotto contiene materiali noti allo stato della California come causa di cancro, difetti di nascita o altri danni riproduttivi (avviso Prop 65).

PERICOLI GENERALI

I dispositivi portatili di riscaldamento elettrico, come questa saldatrice per la plastica, presentano alcuni rischi intrinseci dovuti alle superfici calde e alle emissioni di aria calda.

Il funzionamento della saldatrice ad aria calda richiede che l'ingresso dell'aria nella parte anteriore della saldatrice non sia bloccato o intasato. Sostituire l'elemento filtrante se intasato.

Durante il funzionamento possono essere emessi dei fumi. Utilizzare in un'area ben ventilata. Se necessario, utilizzare un respiratore per vapori organici adeguatamente predisposto per evitare l'inalazione dei fumi.

La torcia ad aria calda e il saldatore airless devono essere riposti nel loro supporto quando l'utensile non viene utilizzato. Non appoggiare gli strumenti caldi su altre superfici quando non sono in uso.

Questo prodotto non è destinato all'uso di operazioni di sverniciatura.

PERICOLI DI INCENDIO

Le temperature necessarie per il normale utilizzo sono sufficientemente elevate da provocare incendi se l'utensile caldo viene lasciato a contatto o vicino a materiali combustibili.

Non utilizzare mai questo utensile in prossimità di liquidi o vapori infiammabili.

PERICOLI DI USTIONE



Non toccare le parti metalliche calde! Durante il normale funzionamento, le parti metalliche della torcia ad aria calda, del saldatore airless e del suo supporto sono sufficientemente calde da provocare gravi ustioni anche con le impostazioni di temperatura più basse possibili.

ELECTRICAL SHOCK HAZARDS



L'utensile è progettato solo per uso interno. Non esporre alla pioggia o alla neve.

Non usare in acqua o in prossimità di essa. Non immergere in acqua. Non utilizzare l'utensile sotto la pioggia. Non utilizzare l'utensile se è bagnato.

Non utilizzare l'utensile se il cavo, l'interruttore o l'elemento riscaldante sono danneggiati.

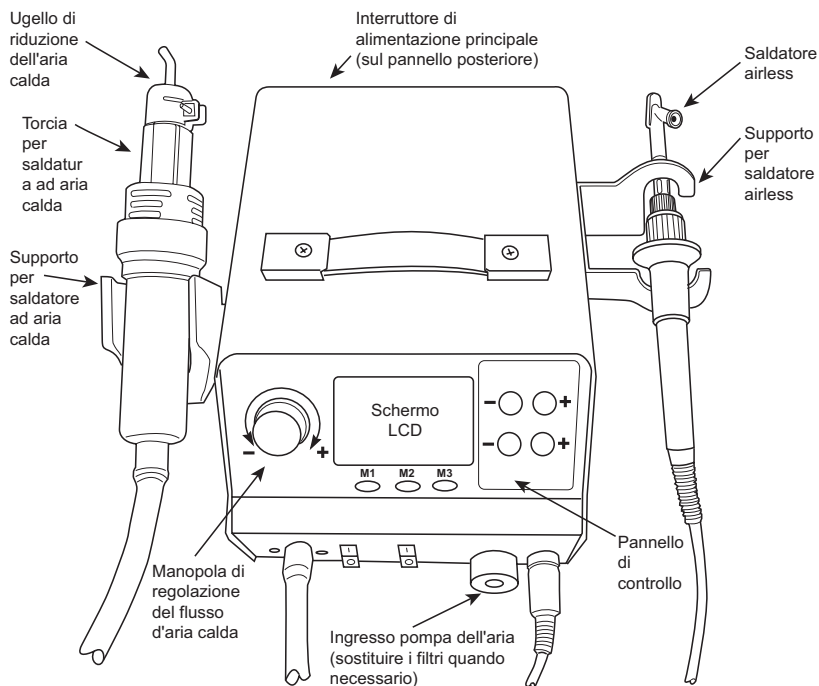


Scollegare l'utensile prima di eseguire la manutenzione. Non tentare mai di intervenire sull'utensile mentre è collegato all'alimentazione elettrica.

Attenzione: pericolo di scosse elettriche se l'apparecchio viene utilizzato senza collegamento a terra.

警告：機器を接地しないで使用すると感電する危険がある。

2.0 SCHEMA DELLO STRUMENTO



3.0 SPECIFICHE TECNICHE

Alimentazione

Campo di tensione nominale (vedere la targhetta sul retro dell'utensile)	Nord America: 110 - 127 V / 60 Hz (~3.0 amp) Giappone: 100-110 V / 60 Hz (~3.7 amp) Resto del mondo: 220 - 240 V / 50 Hz (~1.5 amp)
Potenza nominale	370 W
Ciclo di certificazione	15 minuti al massimo di utilizzo continuo del saldatore ad aria calda fuori dal supporto / 5 minuti spenta. Riporre sempre il saldatore ad aria calda sul supporto quando non viene utilizzato per attivare la modalità di raffreddamento automatico.

Caratteristiche fisiche

Misure del contenitore	253 mm x 186 mm x 124 mm (10 in x 7.3 in x 4.9 in)
Peso	5.13 kg (11.3 lb)
Condizioni ambientali di lavoro	1-40°C (32 - 104°F)

Tipo di display	LCD
-----------------	-----

Specifiche del saldatore ad aria calda

Tipo di pompa dell'aria	Pompa a membrana
Flusso d'aria	0 - 28 litri al minuto (0 - 1 CFM)
Intervallo di temperature	100 - 480°C (212 - 896°F)
Stabilità della temperatura	±1°C
Lunghezza tubo torcia	1.8 - 2.1 m (71 - 82 in)

Specifiche del saldatore airless

Intervallo di temperature	100 - 480°C (212 - 896°F)
Tensione punta-terra	< 2 mV
Impedenza punta-terra	< 2 Ω
Lunghezza del cavo del saldatore	1.8 - 2.1 m (71 - 82 in)

4.0 IMPOSTAZIONE INIZIALE

Rimuovere tutti i componenti dalla scatola.

Rimuovere le due viti contrassegnate in rosso sul fondo del saldatore, come illustrato nella fig.1. Tagliare la fascetta di plastica e rimuoverla. Questi componenti fissano la pompa a membrana durante la spedizione e possono essere eliminati al momento dell'installazione.

Utilizzando le due viti sul lato sinistro della macchina, installare il supporto della torcia ad aria calda come mostrato nella fig.2.

Utilizzando le due viti sul lato destro della macchina, installare il supporto del saldatore airless come illustrato nella fig.3.

Collegare il saldatore airless alla saldatrice sul pannello frontale allineando la tacca in cima alla spina con la presa, quindi girare il dado per fissare la spina in posizione.

Installare l'ugello di riduzione all'estremità della torcia ad aria calda.

Inserire il cavo di alimentazione nella parte posteriore della saldatrice, quindi collegarla ad una fonte di alimentazione che corrisponda ai requisiti indicati sulla targhetta sul retro della saldatrice.

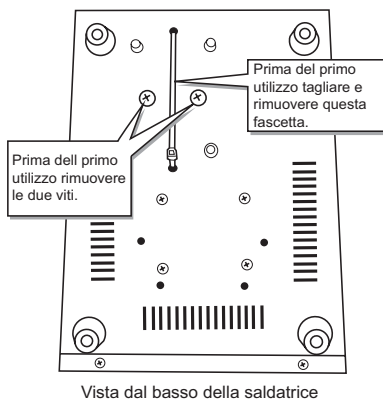


Fig. 1

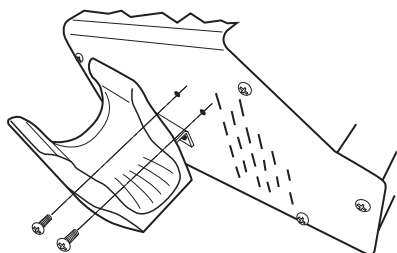


Fig. 2 - Installare il supporto del saldatore ad aria calda

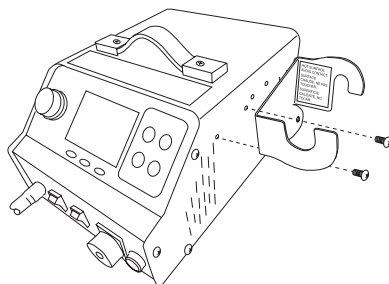
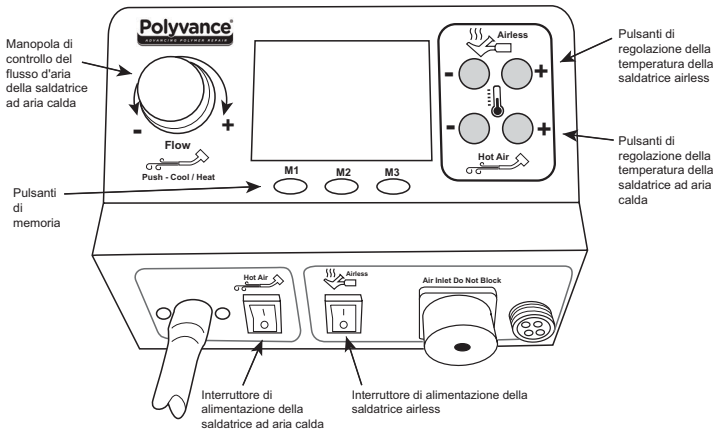


Fig. 3 - Installare il supporto del saldatore airless

5.0 PANNELLO DI CONTROLLO



6.0 UTILIZZO DELLA SALDATRICE

Accensione alimentazione principale - Per sicurezza, prima di accendere l'alimentazione principale, assicurarsi che gli interruttori del saldatore ad aria calda e di quello airless sulla parte anteriore della saldatrice siano spenti. Accendere l'interruttore principale sul retro della saldatrice. Si udirà un segnale acustico e lo schermo LCD si accenderà mostrando due serie di tre trattini.

Spegnimento alimentazione principale - Non spegnere l'alimentazione principale finché il ciclo di raffreddamento non è completato e la pompa dell'aria non si spegne. Se l'alimentazione principale viene spenta prima del completamento del ciclo di raffreddamento, si possono verificare danni al saldatore ad aria calda.

6.1 Funzionamento del saldatore airless

Accendere l'interruttore del saldatore airless sulla parte anteriore della saldatrice. Lo schermo LCD mostrerà brevemente la temperatura programmata (impostazione di fabbrica 400°C), quindi si vedrà la temperatura effettiva dell'elemento riscaldante che aumenta verso la temperatura programmata. Attendere circa cinque minuti affinché la punta del saldatore raggiunga la temperatura di esercizio.

Il saldatore airless si spegne automaticamente se non viene utilizzata entro il numero di minuti indicato sopra l'indicatore "SLEEP" sullo schermo LCD.

Quando il saldatore airless si spegne, il display lampeggia tra "SLP" (per la modalità "sleep") e il punto di bassa temperatura (100°C o 212°F).

Se il saldatore airless è in modalità sleep, quando lo si estrae dal supporto inizierà a riscaldarsi di nuovo. Si noti che è necessario un tempo supplementare per riscaldare il metallo della punta; la temperatura effettiva del metallo della punta è inferiore alla temperatura indicata sullo schermo LCD.

6.2 Funzionamento del saldatore ad aria calda

Assicurarsi che la torcia per saldare ad aria calda sia nel suo supporto.

Accendere l'interruttore del saldatore ad aria calda sulla parte anteriore della saldatrice. Lo schermo mostrerà brevemente la temperatura programmata (impostazione di fabbrica 400°C), quindi si vedranno tre trattini e la scritta "HOT AIR" sotto, a indicare che è pronta.

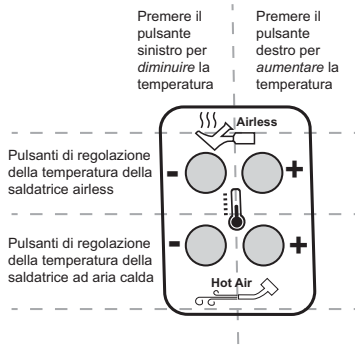
Prendere la torcia ad aria calda dal supporto. Si sentirà la pompa dell'aria funzionare e si vedrà l'aumento della temperatura verso il valore programmato mentre riscalda l'aria. Quando la temperatura raggiunge il valore programmato la saldatrice è pronta all'uso.

Quando si rimette la torcia sul supporto, la saldatrice avvia il processo di raffreddamento automatico. La pompa dell'aria rimane accesa per raffreddare l'elemento riscaldante. La temperatura diminuisce. Quando ritorna a 100°C (212°F), la pompa dell'aria si spegne automaticamente. Sullo schermo LCD torneranno a comparire i tre trattini e la scritta "HOT AIR" (aria calda) a indicare che la torcia è pronta per l'uso quando la si riprende dal supporto.

6.2.1 Regolazione della temperatura del saldatore - Per regolare la temperatura del saldatore, premere gli appositi pulsanti sul pannello di controllo, come indicato nell'immagine a destra.

6.2.2 Regolazione del flusso di aria del saldatore ad aria calda - Ruotare la manopola di controllo del flusso di aria in senso orario per aumentare il flusso e in senso antiorario per ridurlo. Il grafico sullo schermo LCD fornisce un'indicazione visiva della portata relativa. La portata può essere regolata in base allo spessore della plastica da saldare. In genere le plastiche più spesse richiedono un flusso più elevato e quelle sottili un flusso più basso.

6.2.3 Commutazione dell'alimentazione del saldatore ad aria calda - Premendo la manopola di controllo del flusso d'aria si commuta l'alimentazione alla torcia ad aria calda. Premendo una volta la manopola, la scritta "HOT AIR" sullo schermo LCD si spegne e la lettura della temperatura inizia a scendere. La pompa dell'aria rimarrà accesa finché l'elemento riscaldante non si sarà raffreddato. Premendo nuovamente la manopola si accende la scritta "HOT AIR" sullo schermo LCD e la temperatura inizierà a salire verso il valore programmato. Riportando la torcia nel supporto si avvia il processo di raffreddamento automatico per cui, nella maggior parte delle situazioni, non è necessario attivare l'alimentazione con la manopola.



7.0 PULSANTI PER MEMORIZZARE LE IMPOSTAZIONI

È possibile salvare le impostazioni preferite della saldatrice con uno dei tre pulsanti di memoria, contrassegnati M1, M2, M3. Per salvare le impostazioni preferite della saldatrice, regolare i parametri della saldatrice (flusso d'aria, temperatura del saldatore ad aria calda, temperatura del saldatore airless e C°/F°) sulle impostazioni che si desidera salvare. Tenere premuto il pulsante di memoria in cui si desidera salvare queste impostazioni per due secondi, finché non si sente un segnale acustico. Le impostazioni sono ora salvate su quel pulsante.

L'impostazione del flusso d'aria dipende dallo spessore della plastica che si sta saldando. Ridurre il flusso d'aria quando si saldano plastiche sottili.

L'impostazione della temperatura dipende dal tipo di plastica che si sta saldando. Utilizzare le impostazioni della seguente tabella come guida per la saldatura di varie plastiche comuni. Aumentare o diminuire la temperature in base alle proprie esigenze.

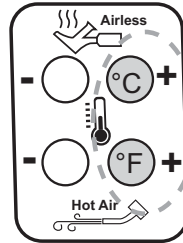
Tipo di plastica	Impostazione temperatura aria calda	Impostazione temperatura airless
ABS - acrylonitrile butadiene styrene	325°C / 620 °F	325°C / 620 °F
HDPE – polietilene ad alta densità	400°C / 750 °F	400°C / 750 °F
LDPE – polietilene a bassa densità	375°C / 700 °F	375°C / 700 °F
PA – poliamide (nylon)	450°C / 840 °F	450°C / 840 °F
PC - polycarbonato	350°C / 660 °F	350°C / 660 °F
PP – polipropilene	400°C / 750 °F	400°C / 750 °F
PUR - poliuretano	(Non utilizzare l'aria calda sul PUR)	290°C / 550°F

8.0 IMPOSTAZIONE DELLE FUNZIONI DELLA SALDATRICE

Diverse funzioni della saldatrice possono essere regolate tenendo premuti contemporaneamente due pulsanti per circa quattro secondi, fino a quando non viene emesso un segnale acustico.

8.1 Visualizzazione della temperatura in gradi Celsius / Fahrenheit

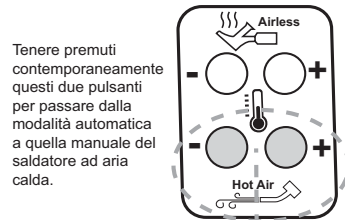
Il display della temperatura predefinito dalla fabbrica è in gradi Celsius (°C). Per passare alla visualizzazione in Fahrenheit (°F), tenere premuti i due pulsanti finché non si sente un segnale acustico. Gli indicatori °C/°F lampeggiano. Mentre gli indicatori lampeggiano, premere il pulsante inferiore per passare a °F. Premere il pulsante superiore per passare a °C. Dopo circa cinque secondi gli indicatori smettono di lampeggiare e viene selezionata la lettura della temperatura preferita.



Tenere premuti contemporaneamente questi due pulsanti per cambiare la lettura della temperatura tra °C e °F

8.2 Selezione della modalità automatica/manuale del saldatore ad aria calda

L'impostazione di fabbrica del saldatore ad aria calda è la modalità "AUTO". Ciò significa che il saldatore si raffredda automaticamente quando la torcia viene posta nel suo supporto. La torcia si riscalderà automaticamente anche quando viene estratta dal suo supporto. Polyvance consiglia di mantenere la modalità Auto perché è l'impostazione più sicura ed economica. Inoltre, il tempo di riscaldamento della torcia ad aria calda è molto breve, quindi mantenere la modalità Auto non riduce la produttività.



Tenere premuti contemporaneamente questi due pulsanti per passare dalla modalità automatica a quella manuale del saldatore ad aria calda.

Pulsante sinistro = modalità manuale | Pulsante destro = modalità auto

Se per qualche motivo si desidera portare il saldatore ad aria calda in modalità "MANUALE", tenere premuti contemporaneamente i due pulsanti dell'aria calda finché non si sente un segnale acustico e gli indicatori Auto/Manuale lampeggiano. Premere il pulsante sinistro per passare alla modalità manuale e il pulsante destro per passare alla modalità Auto. Dopo circa cinque secondi gli indicatori smettono di lampeggiare e viene selezionata la modalità di saldatura ad aria calda preferita.

8.3 Impostazione del tempo di sospensione del saldatore airless

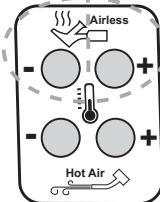
L'impostazione di fabbrica per il tempo di sospensione della saldatrice airless è di 10 minuti. Ciò significa che se il saldatore rimane inutilizzato nel supporto per 10 minuti, si spegne e passa in modalità di sospensione. Quando si riprende in mano il saldatore airless, questo inizia a riscaldarsi di nuovo fino alla temperatura prevista.

A differenza del saldatore ad aria calda, la punta del saldatore airless può impiegare diversi minuti per raggiungere la temperatura prevista. Pertanto, aumentare il tempo di sospensione del saldatore airless può migliorare la produttività.

Per modificare il tempo di sospensione del saldatore airless tenere premuti contemporaneamente i due pulsanti superiori finché non viene emesso un segnale acustico. L'indicatore "SLEEP" inizia a lampeggiare. Mentre l'indicatore Sleep lampeggia, premere il pulsante destro per

Pulsante sinistro = riduzione del tempo | Pulsante destro = aumento del tempo

Tenere premuti contemporaneamente questi due pulsanti per regolare il tempo di sospensione del saldatore airless



aumentare la durata della sospensione e il pulsante sinistro per ridurla. La durata del tempo di sospensione può essere variata con incrementi di un minuto, da 0 a 99 minuti. Dopo circa cinque secondi l'indicatore smette di lampeggiare e il periodo di sospensione selezionato viene memorizzato.

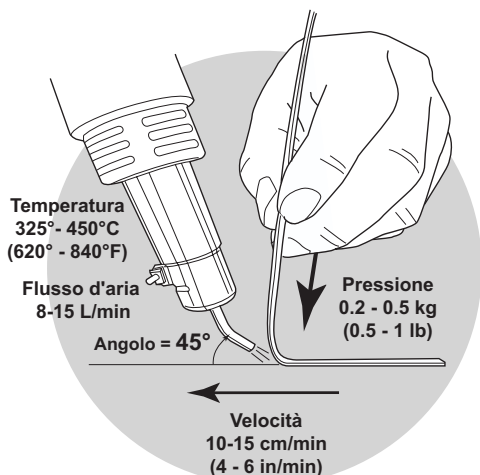
9.0 SALDATURA DELLA PLASTICA

Le seguenti istruzioni spiegano come saldare la plastica sia con il saldatore ad aria calda che con il saldatore airless. La versatilità del saldatore airless consente di saldare materiali termoplastici, riparare poliuretano termoindurente e incorporare una rete metallica in acciaio inox per rinforzare la riparazione.

9.1 Saldatore ad aria calda

Il diagramma illustra l'orientamento del saldatore ad aria calda e della barra di saldatura, oltre ad alcuni parametri da impostare e tenere presenti durante il processo.

La saldatura ad aria calda richiede la coordinazione di entrambe le mani: una controlla la torcia e l'altra alimenta la bacchetta. Durante il processo fondere la superficie inferiore della bacchetta e quella superiore del substrato. Non creare una "pozza" con la bacchetta come nella saldatura dei metalli. In questo modo si ottiene una riparazione più solida perché si lascia intatta la struttura di base della bacchetta. Durante il processo di saldatura, fondere contemporaneamente il materiale di base e la bacchetta e fondere insieme le superfici fuse esercitando una leggera pressione verso il basso sulla bacchetta durante la passata.



- Impostare la temperatura sul valore corrispondente al tipo di plastica da saldare. Consultare la tabella delle temperature a pagina 6.
- Il flusso d'aria deve essere impostato in base allo spessore della plastica: meno per le plastiche più sottili, di più per quelle più spesse.
- È ottimale un angolo di 45° tra la punta del saldatore e il substrato. Puntare il flusso di aria calda un po' davanti alla bacchetta. La bacchetta deve formare un angolo di circa 90° rispetto al materiale di base.
- La distanza della punta del saldatore dal lavoro è importante perché la temperatura del flusso di gas diminuisce rapidamente quanto più la punta è lontana. Mantenere la punta a circa 5 mm (1/4") dal lavoro.
- Applicare una leggera pressione verso il basso sulla bacchetta per fondere la bacchetta e il materiale di base. Mantenere una pressione costante verso il basso sulla bacchetta e farla muovere lentamente.

- La **velocità** della saldatura deve essere di circa 10-15 cm (da 4" a 6") al minuto. Muoversi costantemente assicurandosi che il materiale di base e la superficie inferiore della bacchetta siano entrambi fusi prima di unirsi.

Vedere i video didattici su www.polyvance.com o cercare Polyvance su YouTube.

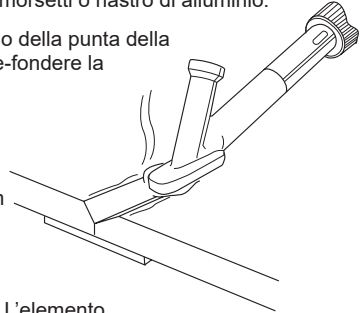
9.2 Saldatore airless - Saldatura di materiali termoplastici

Le "termoplastiche" sono materie plastiche che si fondono quando vengono riscaldate e si risolidificano quando si raffreddano. Cercate un simbolo di identificazione stampato sul pezzo oppure fate delle saldature di prova con diverse bacchette per vedere quale si attacca meglio.

Allineare la superficie esterna della fessura utilizzando morsetti o nastro di alluminio.

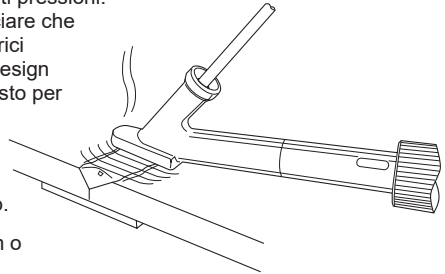
Creare una scanalatura a V lungo la fessura con il bordo della punta della saldatrice a caldo o con un utensile per smerigliare. Pre-fondere la scanalatura a V.

Con la temperatura della saldatrice airless impostata al livello appropriato per la plastica da saldare (vedere la tabella a pag. 6), fondere la bacchetta di riempimento nella scanalatura a V per una lunghezza di circa 25 mm (1 pollice), quindi rimuovere la bacchetta dalla punta e tornare sull'area saldata per mescolare il materiale di base e la bacchetta.



NON esercitare una pressione eccessiva sul saldatore. L'elemento riscaldante non è progettato per resistere a forti pressioni. Usare un tocco leggero, essere pazienti e lasciare che il calore faccia il suo lavoro. (La linea di saldatrici professionali Nitro-Fuzer di Polyvance ha un design dell'impugnatura del saldatore airless più robusto per una maggiore durata.)

Lasciare raffreddare completamente la saldatura. Rimuovere i morsetti o il nastro di alluminio. Ripetere il processo sul lato opposto.



Vedere i video didattici su www.polyvance.com o cercare Polyvance su YouTube.

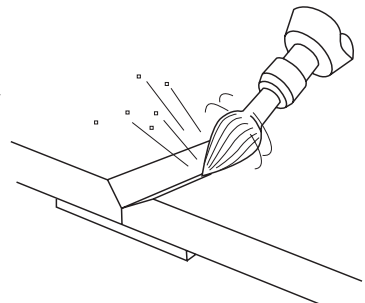
9.3 Saldatore airless - Saldatura di poliuretano termoindurente

Le "termoindurenti" sono plastiche che non si fondono. Si formano attraverso una reazione chimica tra due componenti per ottenere un materiale plastico solido. L'unico materiale termoindurente che può essere riparato con la saldatrice per plastica airless è il poliuretano (PUR), un materiale comune per la copertura dei paraurti tra gli anni '70 e gli anni 2000, utilizzato ancora oggi.

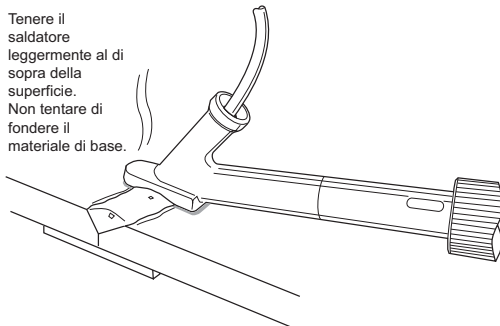
Allineare la superficie esterna della fessura utilizzando morsetti o nastro di alluminio.

Con un utensile rotante, praticare una scanalatura a V a circa metà della plastica. Non è possibile fondere la scanalatura a V perché il PUR non è fusibile.

Impostare la temperatura della saldatrice per plastica airless a 290°C (550°F) e far passare la bacchetta di uretano R01 attraverso la punta della saldatrice come mostrato. La bacchetta deve uscire dal fondo completamente fusa, ma non fumante o gorgogliante. Regolare l'impostazione della temperatura come necessario.



Tenendo la punta del saldatore leggermente lontana dalla superficie della plastica, fondere la bacchetta nella scanalatura a V. Depositare non più di 5 cm di bacchetta alla volta. Rimuovere la bacchetta dalla punta della saldatrice e utilizzare la punta calda per lisciare la superficie. Non tentare di fondere il materiale di base. Quando si riparano i poliuretani termoindurenti, la bacchetta per la saldatura agisce come una colla a caldo o una bacchetta di brasatura. Lasciare raffreddare completamente la riparazione sul retro, rimuovere il nastro e ripetere il procedimento sul lato opposto.



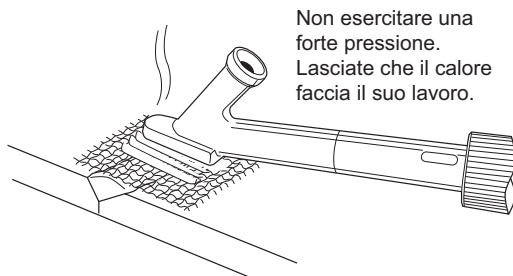
Tenere il saldatore leggermente al di sopra della superficie. Non tentare di fondere il materiale di base.

Vedere i video didattici su www.polyvance.com o cercare Polyvance su YouTube.

9.4 Saldatore airless - Incorporazione rete metallica di rinforzo.

Le plastiche termoplastiche (cioè fondibili) possono essere rinforzate incorporando nella plastica una rete metallica in acciaio inossidabile. La rete si aggancia al substrato non danneggiato nell'area e trasferisce le sollecitazioni attraverso la fessura al substrato per aumentare la resistenza della riparazione.

Per rinforzare una riparazione, tagliare un pezzo di rete largo circa 15 mm (5/8") e lungo quanto la fessura, usando un paio di forbici o di tronchesi. Stendere la rete sul retro della fessura e, usando la punta calda del saldatore airless, iniziare da una estremità della rete e premere la rete sulla superficie.



Non esercitare una forte pressione. Lasciate che il calore faccia il suo lavoro.

NON esercitare una pressione eccessiva sul saldatore. L'elemento riscaldante non è progettato per resistere a forti pressioni. Usare un tocco leggero, essere pazienti e lasciare che il calore faccia il suo lavoro. Una volta che la maglia è stata incorporata nella plastica, spostare la punta sulla sezione successiva. Utilizzare un cacciavite o uno strumento simile per esercitare pressione e mantenere la rete incorporata nella plastica fino a quando essa non solidifica.

10.0 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

10.1 Il saldatore ad aria calda non si raffredda

Il sostegno del saldatore ad aria calda è dotato di due piccoli magneti che attivano il sensore nell'impugnatura. Se il saldatore ad aria calda non si raffredda automaticamente quando l'impugnatura viene inserita nel supporto, verificare innanzitutto che l'impugnatura in gomma sia stata fatta scorrere fino in fondo verso l'ugello. Quindi ruotare leggermente la torcia nel supporto finché il sensore non viene attivato dai magneti nel supporto.

Se il saldatore ad aria calda continua a non funzionare correttamente o visualizza "S-E" (errore del sensore), contattare Polyvance o il proprio distributore autorizzato per ricevere istruzioni.

10.2 Il cilindro del saldatore airless è piegato

Il Mini-Fuzer 6180 non è progettato per un uso intensivo, professionale o industriale. In particolare, il saldatore per plastica airless non può sopportare una forte pressione sull'impugnatura verso il basso. Utilizzare solo una leggera pressione verso il basso sull'elemento riscaldante airless. La piegatura del cilindro del saldatore per plastica airless è esclusa dalla garanzia di un anno su questo prodotto (vedere sotto, sezione 11.0).

Se avete bisogno di un elemento riscaldante airless di qualità professionale e per impieghi gravosi, acquistate una delle saldatrici per plastica Polyvance dotate di un elemento riscaldante in ceramica 6012, come la linea di saldatrici per plastica ad azoto Nitro-Fuzer.

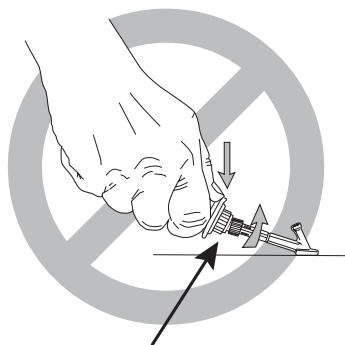
11.0 GARANZIA LIMITATA

Il Mini-Fuzer 6180 è garantito contro i difetti di materiali e di fabbricazione per un periodo di un anno dalla data di acquisto. Qualsiasi parte che risulti difettosa durante il periodo di garanzia sarà riparata o sostituita gratuitamente se restituita con spedizione prepagata con una copia della fattura originale riportante la data di acquisto. Un numero RGA (Returned Goods Authorization, Autorizzazione al Reso dei Prodotti) deve essere ottenuto da Polyvance (o dal suo distributore autorizzato nel vostro paese) prima di qualsiasi riparazione o restituzione.

I danni alla saldatrice dovuti a utilizzo improprio, urti o altro sono rigorosamente esclusi dalla presente garanzia.

La piegatura del cilindro del saldatore airless dovuta a un'eccessiva pressione verso il basso dell'impugnatura è rigorosamente esclusa dalla presente garanzia.

**NON SPINGERE VERSO
IL BASSO CON UNA
PRESSIONE ECCESSIVA!**



**LA PIEGATURA
DELL'ELEMENTO NON È
COPERTA DA GARANZIA**

Scan the QR code to download User Manuals in other languages.

Escanea el código QR para descargar los manuales de usuario en otros idiomas.

Scannez le code QR pour télécharger les manuels d'utilisation dans d'autres langues.

Escaneie o código QR para baixar os Manuais do Usuário em outros idiomas.

Scansiona il codice QR per scaricare i Manuali Utente in altre lingue.

Scannen Sie den QR-Code, um Bedienungsanleitungen in anderen Sprachen herunterzuladen.

他の言語でのユーザーマニュアルをダウンロードするには、QRコードをスキャンしてください

请扫描QR码以下载其他语言的用户手册。

Quét mã QR để tải xuống Hướng dẫn sử dụng trong các ngôn ngữ khác nhau.



Polyvance
1128 Kirk Rd
Rainsville, AL 35986 USA
Telefono: +1-256-638-4103
info@polyvance.com
www.polyvance.com