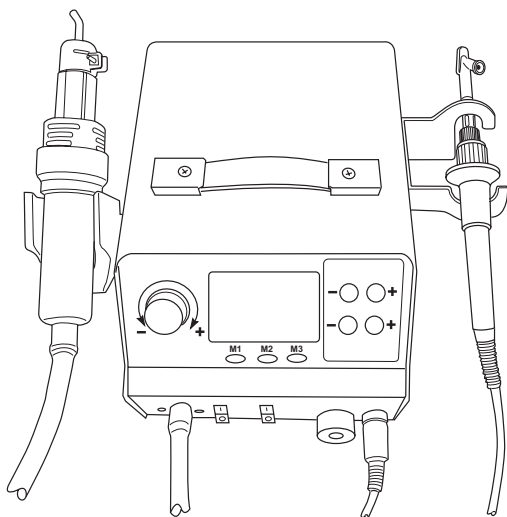


POLYVANCE
NÚMERO DE PEÇA 6180
ESTAÇÃO DE SOLDAGEM DE PLÁSTICO COM AR QUENTE
MINI-FUZER

MANUAL DO USUÁRIO

Obrigado por adquirir a estação de soldagem de plástico de ar quente Mini-Fuzer 6180. Esse produto tem uma tocha de soldagem de ar quente e um ferro de solda sem ar. A tocha de ar quente tem fluxo de ar e temperatura ajustáveis, e o ferro de solda sem ar tem temperatura ajustável. Este produto foi projetado para soldar peças plásticas.

Leia este manual antes de operar o Polyvance 6180 Mini-Fuzer. Guarde este manual em um local de fácil acesso para consulta.



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

Data de revisão: Julho 2023 - PB01

ÍNDICE DE CONTEÚDO

1.0	Avisos, precauções e observações	7.0	Configuração dos botões de memória
2.0	Esquema das ferramentas	8.0	Configuração da função do soldador
3.0	Especificações	9.0	Soldagem de plástico
4.0	Configuração inicial	10.0	Solução de problemas
5.0	Painel de controle	11.0	Garantia limitada
6.0	Operação de soldador		

1.0 Avisos, precauções e observações



Este manual fornece instruções críticas de segurança sobre a operação, a manutenção e o serviço adequados dessa ferramenta. Deixar de ler, compreender e seguir as instruções fornecidas neste manual pode resultar em lesões pessoais. O proprietário desta ferramenta é o único responsável por seu uso de forma segura. A Polyvance recomenda que todos os usuários leiam e compreendam as informações contidas neste manual antes de usar o equipamento. A Polyvance não será responsabilizada por ferimentos ou danos materiais causados por negligência, treinamento inadequado, modificação da máquina ou uso indevido.

AVISO

Este produto contém materiais que o Estado da Califórnia reconhece que podem causar câncer, defeitos congênitos ou outros danos reprodutivos. (Aviso da Prop 65)

RISCOS GERAIS

Os dispositivos portáteis de aquecimento elétrico, como este soldador de plástico, apresentam certos riscos inerentes devido a superfícies e emissões de ar quentes.

O funcionamento do soldador de ar quente exige que a entrada de ar na parte frontal do soldador não seja bloqueada ou obstruída. Substitua o elemento do filtro, caso ele esteja entupido.

Pode haver emissão de fumaça durante a operação. Use o equipamento em uma área bem ventilada. Use um respirador de vapores orgânicos devidamente ajustado, se necessário, para evitar a inalação de vapores.

A tocha de ar quente e o ferro de solda sem ar devem ser colocados de volta em seus estojos, quando a ferramenta não estiver em uso. Não coloque ferramentas quentes em nenhuma outra superfície, quando não estiverem em uso.

Este produto não é destinado ao uso em operações de remoção de tinta.

RISCOS DE INCÊNDIO

As temperaturas necessárias para o uso normal do equipamento são altas o suficiente para causar incêndios, se a ferramenta quente for deixada em contato com materiais combustíveis ou próxima a eles.

Nunca use essa ferramenta perto de líquidos ou vapores inflamáveis.

RISCOS DE QUEIMADURA



Não toque as peças de metal quentes! Durante a operação normal, as partes metálicas da tocha de ar quente, do ferro de solda sem ar e do estojo do soldador sem ar ficam quentes o suficiente para causar queimaduras graves, mesmo nas configurações de temperatura mais baixas possíveis.

RISCOS DE CHOQUE ELÉTRICO



A ferramenta foi projetada apenas para uso interno. Não exponha a ferramenta à chuva ou à neve.

Não use a ferramenta dentro ou perto da água. Não mergulhe a ferramenta na água. Não use a ferramenta na chuva. Não use se a ferramenta estiver molhada.

Não use a ferramenta se o cabo, o interruptor ou o elemento aquecedor estiverem danificados.

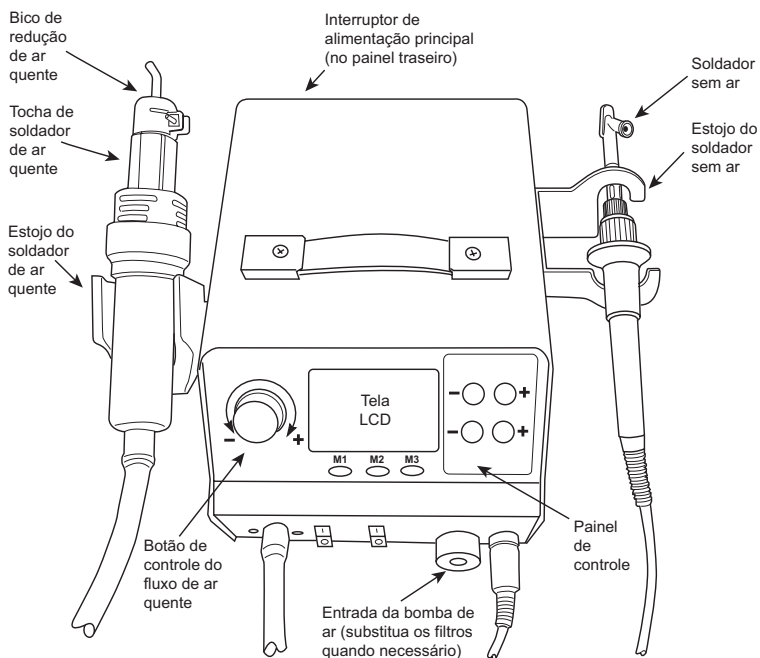


Desconecte a ferramenta da tomada antes de fazer a manutenção. Nunca tente fazer a manutenção da ferramenta, enquanto ela estiver conectada a uma fonte de energia.

Aviso: Risco de choque elétrico quando o aparelho for usado sem a conexão de aterramento.

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 TOOL SCHEMATIC



3.0 ESPECIFICAÇÕES

Requisitos de energia

Faixa de tensão nominal (consulte a placa na parte traseira da ferramenta)	América do Norte: 110 - 127 V / 60 Hz (~3.0 amp) Japão: 100-110 V / 60 Hz (~3.7 amp) Demais países: 220 - 240 V / 50 Hz (~1.5 amp)
Potência nominal	370 W
Ciclo de trabalho da certificação	Máximo de 15 minutos de uso contínuo do soldador de ar quente fora do estojo/5 minutos desligado. Sempre coloque o soldador de ar quente no estojo, quando não estiver em uso, para ativar o modo de resfriamento automático.

Especificações físicas

Tamanho do gabinete	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)
Condições ambientais de trabalho	1-40°C (32 - 104°F)
Tipo de tela	LCD

Especificações do soldador de ar quente

Tipo de bomba de ar	Bomba de diafragma
Fluxo de ar	0 - 28 litros por minuto (0 - 1 CFM)
Faixa de temperatura	100 - 480°C (212 - 896°F)
Estabilidade da temperatura	±1°C
Comprimento da mangueira da tocha	1,8 - 2,1 m (71 - 82 polegadas)

Especificações do soldador sem ar

Faixa de temperatura	100 - 480°C (212 - 896°F)
Diferença de potencial entre ponta e terra	< 2 mV
Resistência entre ponta e terra	< 2 Ω
Comprimento do cabo do soldador	1,8 - 2,1 m (71 - 82 polegadas)

4.0 CONFIGURAÇÃO INICIAL

Remove todos os componentes da caixa.

Remove os dois parafusos marcados em vermelho na parte inferior do soldador, conforme mostrado na Figura 1. Corte o fecho de plástico e remova-o. Esses componentes prendem a bomba de diafragma durante o transporte e podem ser descartados após a instalação.

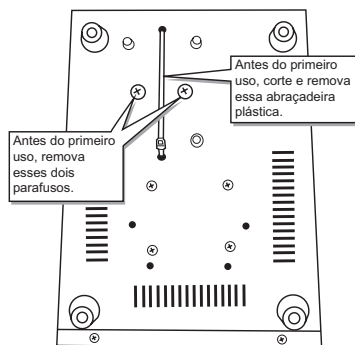
Usando os dois parafusos do lado esquerdo da máquina, instale o estojo da tocha de ar quente, conforme mostrado na Figura 2.

Usando os dois parafusos no lado direito da máquina, instale o estojo do soldador sem ar, conforme mostrado na Figura 3.

Conecte o soldador sem ar ao soldador no painel frontal, alinhando o encaixe na parte superior do plugue com o soquete e, em seguida, girando a porca para prender o plugue no lugar.

Instale o bico de redução na extremidade da tocha de ar quente.

Conecte o cabo de alimentação na parte traseira do soldador e, em seguida, conecte-o a uma fonte de alimentação que atenda aos requisitos da placa na parte traseira do soldador.



Vista inferior da máquina de solda

Figura 1

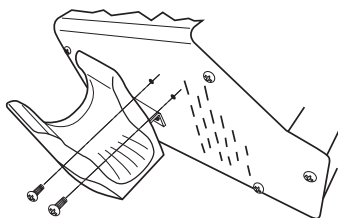


Figura 2 - Instale o estojo do soldador de ar quente

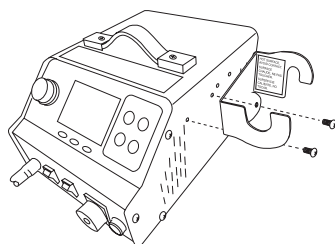
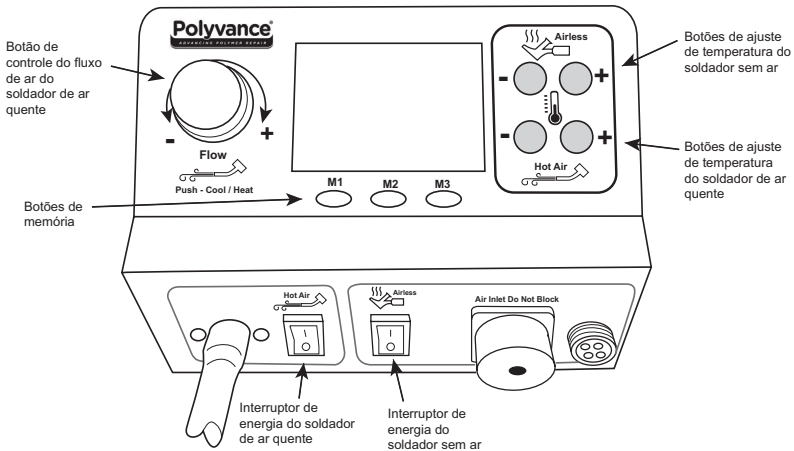


Figura 3 - Instale o estojo do soldador sem ar

5.0 PAINEL DE CONTROLE



6.0 OPERAÇÃO DO SOLDADOR

Interruptor de energia geral - Por segurança, antes de ligar a energia geral, certifique-se de que os interruptores do soldador de ar quente e do soldador sem ar na parte frontal do soldador estejam desligados. Ligue o interruptor de energia geral na parte traseira do soldador. Você ouvirá um bip e a tela LCD será ligada, mostrando dois conjuntos de três traços.

Desligamento da alimentação principal - Não desligue a alimentação principal até que o ciclo de resfriamento do soldador de ar quente seja concluído e a bomba de ar seja desligada. Poderão ocorrer danos ao soldador de ar quente, caso a energia geral seja desligada antes da conclusão do ciclo de resfriamento.

6.1 Operação do soldador sem ar

Ligue o interruptor do soldador sem ar na parte traseira do soldador. A tela de LCD mostrará brevemente o ponto de regulação da temperatura (configuração de fábrica: 400 °C) e, em seguida, você verá a temperatura real do elemento aquecedor à medida que ela aumenta até o ponto de regulação. Aguarde cerca de cinco minutos para que a ponta do soldador atinja a temperatura operacional.

O soldador sem ar será desligado automaticamente se não for usado dentro do número de minutos mostrado acima do indicador "SLEEP" na tela LCD.

Quando o soldador sem ar desligar, o visor piscará entre "SLP" (de "sleep", ou suspensão) e o ponto de baixa temperatura (100 °C ou 212 °F).

Se o soldador sem ar estiver no modo de suspensão, quando você o retirar do estojo, ele começará a aquecer novamente. Observe que é necessário mais tempo para aquecer o metal da ponta; a temperatura real do metal da ponta fica atrás da temperatura indicada na tela LCD.

6.2 Operação do soldador de ar quente

Certifique-se de que a tocha do soldador de ar quente esteja em seu estojo.

Ligue o interruptor do soldador de ar quente na parte frontal do soldador. A tela de LCD mostrará brevemente o ponto de regulação de temperatura (configuração de fábrica de 400 °C) e, em seguida, você verá três traços e as palavras "HOT AIR" abaixo, indicando que está pronto.

Pegue a tocha de soldagem a ar quente do estojo. Você ouvirá a ativação da bomba de ar e verá a temperatura subir em direção ao ponto de regulação à medida que ela aquece o ar. Quando a temperatura atingir o ponto de regulação, o soldador estará pronto para uso.

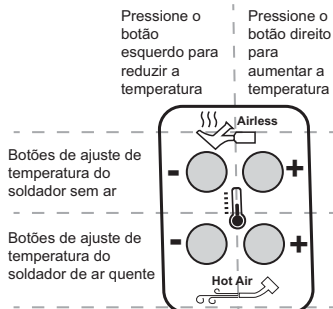
Quando você recolocar a tocha no estojo, o soldador iniciará seu processo de resfriamento automático. A bomba de ar permanece ligada para resfriar o elemento aquecedor. Você verá a temperatura diminuir. Quando ela retornar a 100 °C (212 °F), a bomba de ar será desligada automaticamente. A tela LCD voltará a mostrar três traços e as palavras “HOT AIR” (ar quente), indicando que a tocha está pronta para ser usada assim que você a retirar do estojo.

6.2.1 Ajuste da temperatura do soldador - Para ajustar a temperatura do soldador, pressione os botões apropriados no painel de controle, conforme mostrado na imagem à direita.

6.2.2 Ajuste do fluxo de ar do soldador de ar quente - Gire o botão de controle do fluxo de ar no sentido horário para aumentar o fluxo e no sentido anti-horário para reduzir o fluxo. O gráfico na tela LCD fornece uma indicação visual da taxa de fluxo relativa. A taxa de fluxo pode ser ajustada de acordo com a espessura do plástico que está sendo soldado. Normalmente, os plásticos mais grossos precisam de um fluxo maior e os mais finos, de um fluxo menor.

6.2.3 Alternar a potência do soldador de ar quente

- Pressionar o botão de controle do fluxo de ar irá alternar a potência da tocha de ar quente. Pressione o botão uma vez e você verá as palavras “HOT AIR” na tela LCD se apagarem e a leitura da temperatura começar a diminuir. A bomba de ar permanecerá ligada até que o elemento aquecedor seja resfriado. Pressione o botão novamente e as palavras “HOT AIR” na tela de LCD se acenderão e a temperatura começará a subir até o ponto de regulação. O retorno da tocha ao estojo iniciará o processo de resfriamento automático, portanto, não é necessário alternar a energia com o botão na maioria das situações.



7.0 CONFIGURAÇÃO DOS BOTÕES DE MEMÓRIA

Você pode salvar suas configurações preferidas do soldador com um dos três botões de memória, identificados como M1, M2 e M3. Para salvar as configurações preferidas do soldador, ajuste os parâmetros do soldador (fluxo de ar, temperatura do soldador com ar quente, temperatura do soldador sem ar e C°/F°) para as configurações que deseja salvar. Pressione e mantenha pressionado o botão de memória no qual deseja salvar essas configurações por dois segundos, até ouvir um bipe. Essas configurações agora estão salvas nesse botão.

A configuração do fluxo de ar depende da espessura do plástico que você está soldando. Reduza o fluxo de ar ao soldar plásticos finos. Aumente o fluxo de ar ao soldar plásticos grossos.

A configuração de temperatura depende do tipo de plástico que você está soldando. Use as configurações da tabela abaixo como um guia para soldar vários plásticos comuns. Aumente ou diminua, conforme necessário, segundo as suas necessidades.

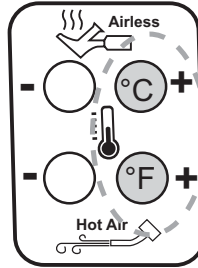
Tipo de plástico	Temperatura do ar quente ajuste	Ajuste de temperatura sem ar
ABS - acrilonitrila butadieno estireno	325°C / 620 °F	325°C / 620 °F
HDPE – polietileno de alta densidade	400°C / 750 °F	400°C / 750 °F
LDPE – low density polyethylene	375°C / 700 °F	375°C / 700 °F
PA – poliamida (nylon)	450°C / 840 °F	450°C / 840 °F
PC - policarbonato	350°C / 660 °F	350°C / 660 °F
PP – polipropileno	400°C / 750 °F	400°C / 750 °F
PUR - poliuretano	(não use ar quente no PUR)	290°C / 550°F

8.0 CONFIGURAÇÃO DA FUNÇÃO DO SOLDADOR

Várias funções do soldador podem ser ajustadas pressionando e segurando dois botões simultaneamente por cerca de quatro segundos até ouvir um bipe.

8.1 Exibição de temperatura Celsius/Fahrenheit

A exibição de temperatura padrão de fábrica é em graus Celsius (°C). Para mudar para graus Fahrenheit (°F), pressione e mantenha pressionados os dois botões até ouvir um bipe. Você verá os indicadores °C/°F piscarem. Enquanto os indicadores estiverem piscando, pressione o botão inferior para mudar para °F. Pressione o botão superior para mudar para °C. Após cerca de cinco segundos, os indicadores irão parar de piscar e a leitura da temperatura preferida será selecionada.



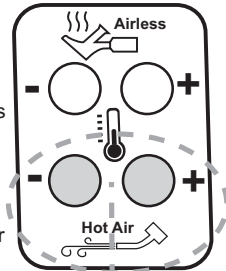
Pressione e mantenha pressionados esses dois botões simultaneamente para alterar a exibição da temperatura entre C° e F°

8.2 Seleção do modo automático/manual do soldador de ar quente

A configuração de fábrica do soldador de ar quente é o modo "AUTO". Isso significa que o soldador esfriará automaticamente quando a tocha for colocada no estojo. A tocha também se aquecerá automaticamente quando for removida do estojo. A Polyvance recomenda que você o deixe no modo Auto, pois é a configuração mais segura e econômica. Além disso, o tempo de aquecimento da tocha de ar quente é muito curto, portanto, deixá-la no modo Auto não reduzirá sua produtividade.

Se, por algum motivo, você quiser mudar o soldador de ar quente para o modo "MANUAL", pressione e mantenha pressionados os dois botões de ar quente simultaneamente até ouvir um bipe e os indicadores Auto/Manual piscarem. Pressione o botão esquerdo para mudar para o modo Manual e o botão direito para mudar para o modo Auto. Após cerca de cinco segundos, os indicadores irão parar de piscar e o modo de soldador de ar quente desejado será selecionado.

Pressione e mantenha pressionados esses dois botões simultaneamente para alternar entre os modos Auto e Manual no soldador de ar quente.



Botão esquerdo = modo manual

Botão direito = modo Auto

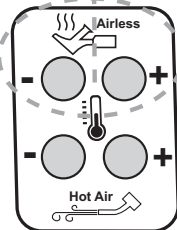
8.3 Configuração do tempo de suspensão do soldador sem ar

A configuração de fábrica para o tempo de suspensão do soldador sem ar é de 10 minutos. Isso significa que, se o soldador sem ar permanecer sem uso no estojo por 10 minutos, ele se desligará e entrará no modo de suspensão. Quando você pegar o soldador sem ar, ele começará a se aquecer novamente até o ponto de regulação.

Ao contrário do soldador de ar quente, pode levar vários minutos para que a ponta do soldador sem ar atinja o ponto de regulação. Portanto, aumentar o tempo de suspensão do soldador sem ar pode melhorar sua produtividade.

Botão esquerdo = reduzir o tempo
Botão direito = aumentar o tempo

Pressione e mantenha pressionados esses dois botões ao mesmo tempo para ajustar o tempo de espera do soldador sem ar



Para alterar o tempo de suspensão do soldador sem ar, pressione e mantenha pressionados os dois botões superiores simultaneamente até ouvir um bipe. Você verá o indicador "SLEEP" começar a piscar. Enquanto o indicador de "Sleep" estiver piscando, pressione o botão direito para aumentar o tempo de suspensão e o botão esquerdo para reduzi-lo. O tempo de suspensão pode ser modificado em incrementos de um minuto, de 0 a 99 minutos. Após cerca de cinco segundos, o indicador irá parar de piscar e o tempo de suspensão selecionado será armazenado.

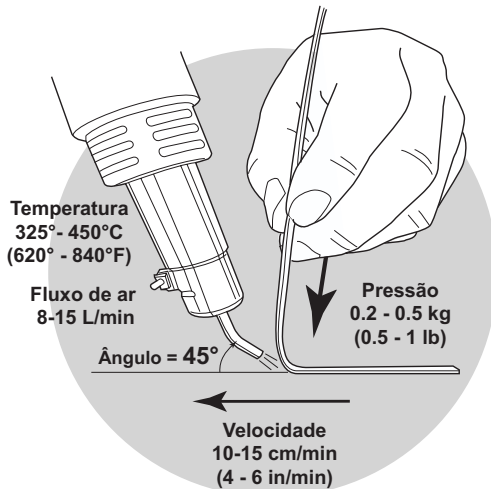
9.0 SOLDAGEM DE PLÁSTICO

As instruções a seguir explicam como soldar plástico com o soldador de ar quente e o soldador sem ar. A versatilidade do soldador sem ar permite soldar termoplásticos, reparar poliuretano termofixo e fundir malha de arame de aço inoxidável para reforçar o reparo.

9.1 Soldador de ar quente

O diagrama exibido aqui ilustra a orientação do soldador de ar quente e da haste de soldagem, juntamente com alguns parâmetros a serem definidos e mantidos em mente durante o processo.

A soldagem com ar quente envolve a coordenação das duas mãos; uma controla a tocha e a outra alimenta a haste. Durante o processo, derreta a superfície inferior da haste e a parte superior do substrato. Não faça "poças" com a haste, como na soldagem de metais. Isso torna o reparo mais forte, pois deixa a estrutura básica da haste intacta. Durante o processo de soldagem, derreta o material de base e a haste ao mesmo tempo e funda as superfícies derretidas com uma leve pressão para baixo na haste à medida que o movimento é feito.



- Ajuste a temperatura para a configuração que corresponda ao tipo de plástico que está sendo soldado. Consulte a tabela de temperaturas na página 6.
- O fluxo de ar deve ser ajustado de acordo com a espessura do plástico; deve ser menor para plásticos mais finos e maior para plásticos mais grossos.
- Um ângulo de 45° entre a ponta do soldador e o substrato é o ideal. Aponte o fluxo de ar quente um pouco à frente da haste. A haste deve estar em um ângulo de aproximadamente 90° em relação ao material de base.
- A distância entre a ponta do soldador e o objeto de trabalho é importante, pois a temperatura do fluxo de gás cai rapidamente quanto mais distante a ponta estiver. Mantenha a ponta a cerca de 5 mm (1/4") do objeto de trabalho.
- Aplique uma leve pressão para baixo na haste para fundir a haste e o material de base. Mantenha uma pressão descendente constante na haste e deslize ela lentamente.

- A velocidade da solda deve ser de cerca de 10 a 15 cm (4 a 6 polegadas) por minuto. Mova-se com firmeza, certificando-se de que o material de base e a superfície inferior da haste estejam derretidos antes de se juntarem.

Assista aos vídeos de instrução no site www.polyvance.com ou procure a Polyvance no YouTube.

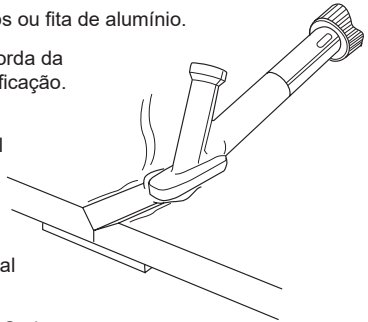
9.2 Soldador sem ar - Soldagem de termoplásticos

“Termoplásticos” são plásticos que derretem quando aquecidos e se solidificam quando resfriados. Procure um símbolo de identificação moldado na peça ou faça soldas de teste com várias hastes de solda para ver qual delas adere melhor.

Alinhe a superfície externa da rachadura usando grampos ou fita de alumínio.

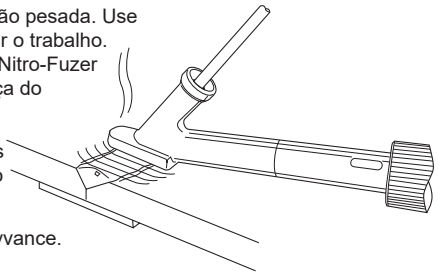
Faça uma ranhura em V ao longo da rachadura com a borda da ponta do soldador quente ou use uma ferramenta de retificação. Proceda à pré-fusão da ranhura em V.

Com a temperatura do soldador sem ar ajustada no nível adequado para corresponder ao plástico que está sendo soldado (consulte a tabela na página 6), derreta a haste de enchimento na ranhura em V por um comprimento de cerca de 25 mm (1 pol.) e, em seguida, remova a haste da ponta e retorne à área soldada para misturar o material de base e a haste.



NÃO pressione o ferro de solda com pressão excessiva. O elemento aquecedor não foi projetado para resistir à pressão pesada. Use um toque leve, seja paciente e deixe o calor fazer o trabalho. (A linha de soldadores de qualidade profissional Nitro-Fuzer da Polyvance tem um design mais robusto da alça do soldador sem ar para maior durabilidade).

Deixe a solda esfriar completamente. Remova os grampos ou a fita de alumínio. Repita o processo no lado oposto.



Assista aos vídeos de instrução no site www.polyvance.com ou procure a Polyvance no YouTube.

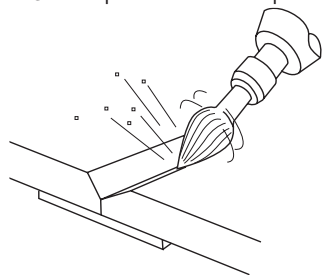
9.3 Soldador sem ar - Soldagem de poliuretano termofixo

Os “termofixos” são plásticos que não derretem. Eles são formados por uma reação química entre dois componentes para criar um material plástico sólido. O único plástico termofixo que pode ser reparado com o soldador de plástico sem ar é o poliuretano (PUR), um material comum para capas de para-choques entre os anos 1970 e 2000, e que ainda é usado atualmente.

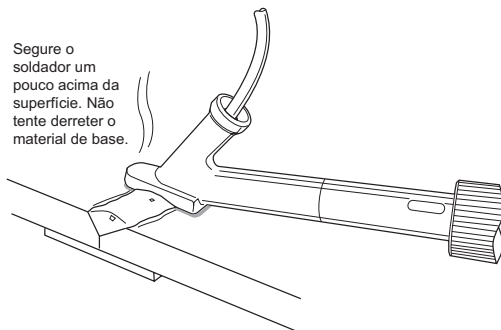
Alinhe a superfície externa da rachadura usando grampos ou fita de alumínio.

Faça uma ranhura em V até a metade do plástico com uma ferramenta rotativa. Não é possível fazer a fusão da ranhura em V porque o PUR não pode ser fundido.

Ajuste a temperatura do soldador de plástico sem ar para 290 °C (550 °F) e passe a haste de solda de uretano R01 pela ponta do soldador, conforme exibido. A haste deve sair pela parte inferior totalmente derretida, mas sem fumaça ou bolhas. Ajuste a configuração de temperatura conforme necessário.



Segure a ponta do soldador ligeiramente fora da superfície do plástico e derreta a haste na ranhura em V. Não deposite mais do que 5 cm (duas polegadas) de haste de solda por vez. Remova a haste da ponta do soldador e use a ponta quente do soldador para alisar a solda. Não tente derreter o material de base. A haste de solda age como uma cola quente ou uma haste de brasagem ao reparar poliuretanos termofixos. Deixe o reparo na parte de trás esfriar completamente, remova a fita e repita o processo no lado oposto.



Segure o soldador um pouco acima da superfície. Não tente derreter o material de base.

Assista aos vídeos de instrução no site www.polyvance.com ou procure a Polyvance no YouTube.

9.4 Soldador sem ar - Fusão em malha de arame de reforço

Os plásticos termoplásticos (ou seja, aqueles que podem ser derretidos) podem ser reforçados pela fusão de uma malha de arame de aço inoxidável no plástico. A malha se prende ao substrato não danificado na área e transfere as tensões da rachadura para o substrato, aumentando a resistência do reparo.

Para reforçar um reparo, corte um pedaço de malha com cerca de 15 mm (5/8") de largura e aproximadamente o comprimento da rachadura usando uma tesoura ou um alicate de corte. Coloque a malha na parte de trás do plástico e, usando a ponta quente do soldador sem ar, comece em uma extremidade da malha e pressione a malha na superfície.



Não aplique muita pressão. Deixe que o calor faça o trabalho.

NÃO pressione o ferro de solda com pressão excessiva. O elemento aquecedor não foi projetado para resistir à pressão pesada. Use um toque leve, seja paciente e deixe o calor fazer o trabalho. Quando a malha estiver incorporada ao plástico, passe a ponta para a próxima seção. Use uma chave de fenda ou ferramenta semelhante para aplicar pressão e manter a malha embutida no plástico até que ele se solidifique.

10.0 SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

10.1 O soldador de ar quente não está esfriando

O estojo do soldador de ar quente tem dois pequenos ímãs que acionam o sensor na alça. Se a máquina de solda por ar quente não estiver esfriando automaticamente quando a alça for colocada no estojo, primeiro verifique se a alça de borracha da alça está totalmente inserida em direção ao bico. Em seguida, gire ligeiramente a tocha no estojo até que o sensor seja acionado pelos ímãs do estojo.

Se o soldador de ar quente continuar a funcionar mal ou exibir "S-E" (erro do sensor), entre em contato com a Polyvance ou com seu distribuidor autorizado para obter instruções.

10.2 O cilindro do soldador sem ar está torto

O Mini-Fuzer 6180 não foi projetado para uso pesado, profissional ou industrial. O soldador de plástico sem ar, em particular, não pode suportar uma forte pressão para baixo na alça. Use apenas uma leve pressão para baixo sobre o elemento aquecedor sem ar. A flexão do cilindro do soldador de plástico sem ar está excluída da garantia de um ano deste produto (veja abaixo, Seção 11.0)

Se precisar de um elemento aquecedor sem ar de qualidade profissional e para serviços pesados, adquira um dos soldadores de plástico da Polyvance que apresentam um elemento aquecedor de cerâmica 6012, como a linha Nitro-Fuzer de soldadores de plástico com nitrogênio.

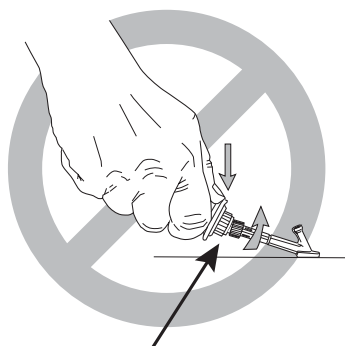
11.0 GARANTIA LIMITADA

O Mini-Fuzer 6180 tem garantia contra defeitos de materiais e de fabricação por um período de um ano a partir da data de compra. Qualquer peça que apresente defeito durante o período de garantia será reparada ou substituída gratuitamente, quando devolvida com uma cópia da nota fiscal original mostrando a data da compra. Um número de RGA (Autorização de devolução de mercadoria) deve ser obtido da Polyvance (ou de seu distribuidor autorizado em seu país), antes de qualquer reparo ou devolução.

Danos ao soldador devido a manuseio incorreto, impacto ou outro uso indevido estão estritamente excluídos desta garantia.

A deformação do cilindro do soldador sem ar devido à pressão descendente excessiva aplicada à alça está estritamente excluída desta garantia.

**NÃO APLIQUE COM
PRESSÃO
DESCENDENTE
EXCESSIVA!**



**A DEFORMAÇÃO DO
ELEMENTO AQUI DESCRITO
NÃO É COBERTA PELA
GARANTIA**

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
Phone: +1-256-638-4103
info@polyvance.com
www.polyvance.com