

Nitro-Fuzer® 8202 Guía de Inicio Rápido



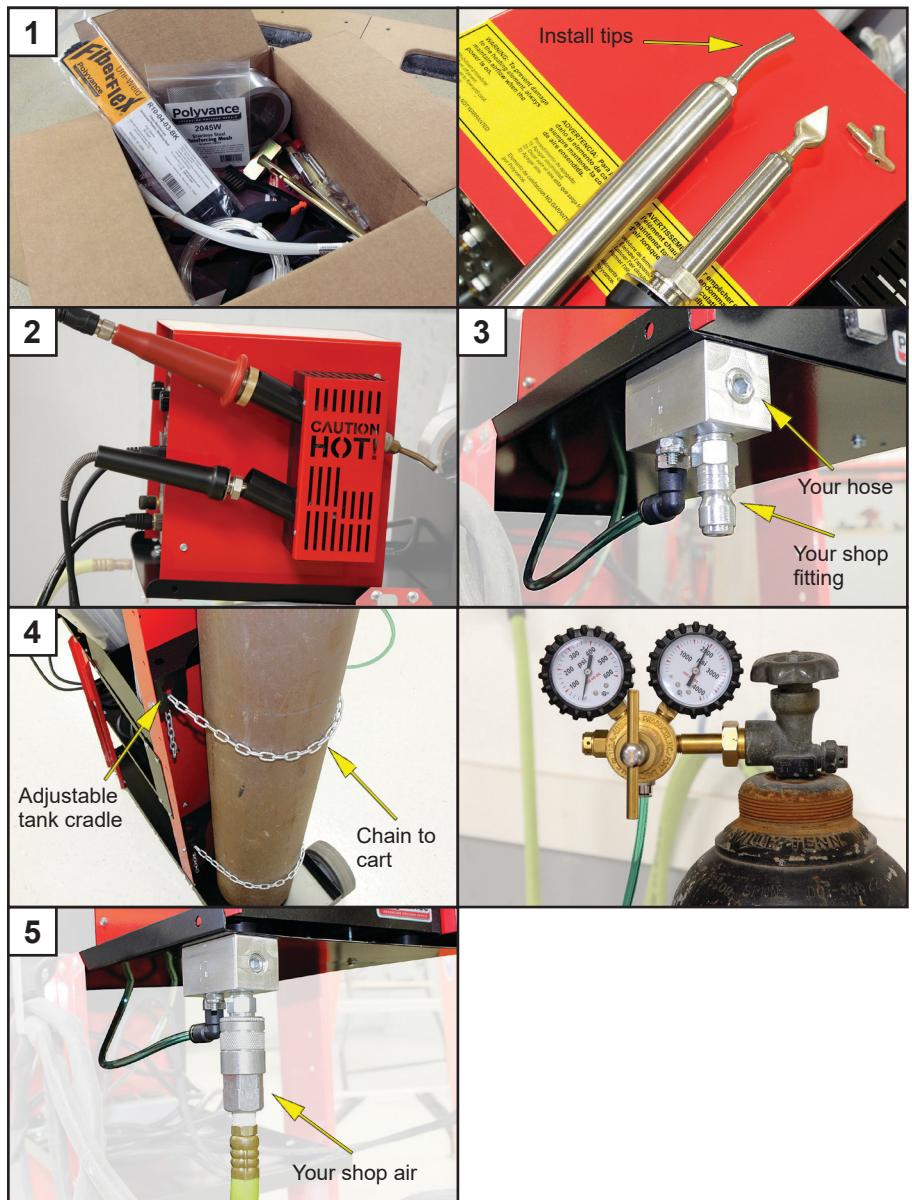
Felicidades por su compra de la soldadora de nitrógeno para plástico Polyvance 8202. Antes de encender la soldadora, favor de leer y seguir las instrucciones de ensamblado y operación enumeradas en este folleto. Escanee el código QR con su teléfono inteligente para ver el video de ensamblado y operación. El no leer, y completamente entender estas instrucciones, o no ver el video instruccional causará que muy probablemente dañe su soldadora e incrementará la posibilidad de daños personales; podría hacer de la soldadora un peligro de incendios. Además, tenemos videos disponibles en nuestra pagina web: <https://www.polyvance.com/video>



Video de Ensamblado
y Operación

Iniciando:

1. Desempaque la caja de accesorios. Acomode las cajas de material de aporte y accesorios en los compartimientos en la parte superior del carro e instale la boquilla y la punta en la soldadora apropiada.
2. Acomode las soldadoras en la base al lado derecho de la soldadora. Asegúrese de poner la soldadora de nitrógeno en la base superior cuadrada y que no haya nada inflamable cercano a la boquilla.
3. Instale un conector de aire del tipo utilizado en su taller en la apertura inferior del múltiple al frente del carro. Si así lo desea, puede instalar una manguera pequeña en la apertura frontal del múltiple para el uso de herramientas o un soplador.
4. Asegure el tanque de nitrógeno en la base trasera del carro con las cadenas incluidas y de ser necesario ajuste el soporte superior del tanque. Instale firmemente el regulador de nitrógeno en el tanque.
5. Con la soldadora apagada, conecte una manguera con aire comprimido LIMPIO, SECO Y LIBRE DE ACEITE al múltiple.



PRECAUCION: Suplir únicamente aire LIMPIO, SECO y LIBRE DE ACEITE a la soldadora. Agua y/o aceite en la resistencia recortaran su vida útil drásticamente.

6. Calibre el regulador de nitrógeno del tanque a una presión de 20-50 psi.

7. Encienda el interruptor principal de la soldadora. Las pantallas de las dos soldadoras mostrarán la palabra "OFF". No encienda los interruptores de las soldadoras hasta haber calibrado el flujo de aire y nitrógeno.

8. Con el regulador superior en el frente de la soldadora, calibre el aire a una lectura de 12 LPM. En esta calibración el balín del medidor de flujo flotará en medio de las marcas de 10 LPM and 15 LPM. (Aviso: Si el interruptor principal está apagado, el aire comprimido seguirá fluyendo a través de la soldadora.)

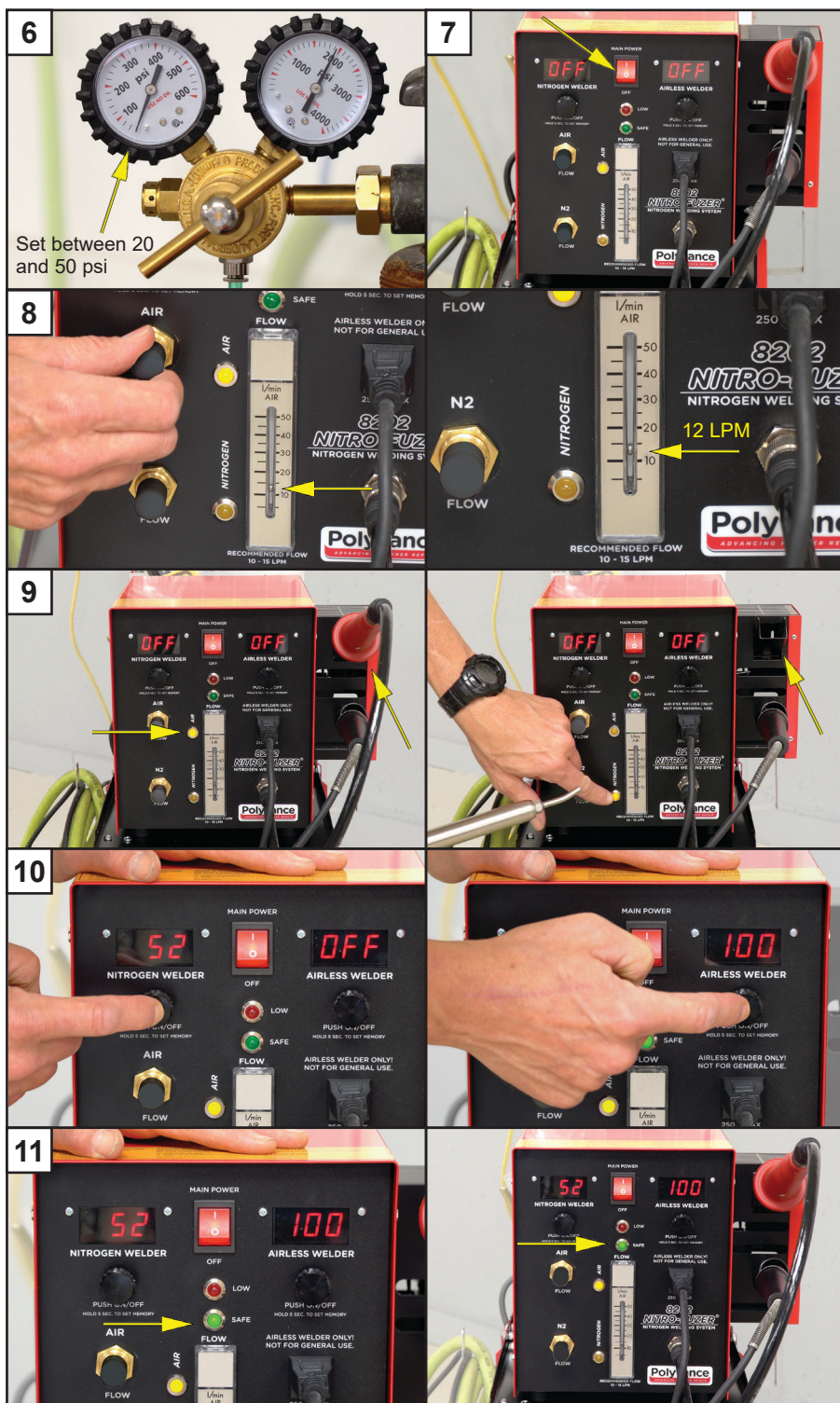
9. Aun no hay corriente eléctrica fluyendo a las resistencias, la luz amarilla etiquetada "AIRE" estará encendida. Para iniciar el flujo de nitrógeno, levante la soldadora de su base. La luz indicadora cambiará a "NITROGENO" y una válvula electrónicamente controlada cambiará el flujo de "AIRE" a "NITROGENO". Con la luz etiquetada "NITROGENO" iluminada, calibre el flujo de nitrógeno con el regulador inferior en el frente de la soldadora a la misma lectura del flujo de aire (12 LPM), y siente la soldadora de nitrógeno de nuevo en su base. Las luces amarillas cambiarán automáticamente de "NITROGENO" a "AIRE". Para ver si las dos calibraciones están al mismo nivel, alterne los flujos de "AIRE" y "NITROGENO" levantando y sentando la soldadora de nitrógeno en su base. El balín deberá de mantenerse en la lectura de 12 LPM en "AIRE" y "NITROGENO".

10. Encienda las dos soldadoras presionando las perillas de control una vez. La soldadora de nitrógeno está pre-calibrada a 52 y la soldadora libre de aire a 100. Estas calibraciones de temperatura son adecuadas para la mayoría de soldaduras en polipropileno a un flujo de 12 LPM.

11. Asegúrese de que la luz verde "SAFE"

este prendiendo y apagando. Si no se ilumina cuando el flujo supera los 10 LPM contacte al departamento de soporte técnico de Polyvance para que le provean con procedimiento de ajuste.

12. Con la luz verde prendiendo y apagando, permita que la soldadora se caliente completamente (5-10 minutos) antes de soldar. Aviso: la temperatura de la soldadora libre de aire no depende de la luz verde "SAFE".



PRECAUCION: SIEMPRE mantenga el aire fluyendo a través de la soldadora cuando esta esté aún caliente o la corriente este encendida. De no seguir este procedimiento de enfriamiento, quemará la resistencia. Polyvance NO OFRECE GARANTIA en las resistencias ya que su vida útil está completamente bajo SU control.

Sugerencias de Calibración de Temperaturas*

Tipo de Plástico	Temperatura de Fundición	Serie de Barra de Aporte	Ajuste de Temperatura Recomendado Soldadora de Aire	Flujo LPM
Poliuretano (RIM, PUR)	N.A.	R01	70-100 (Soldadora Libre de Aire únicamente)	N.A.
Polipropileno (PP)	160-166°C (320-331°F)	R02	52-64	12
ABS	105°C (221°F)	R03	44-56	12
Polietileno (LDPE)	105-115°C (221-239°F)	R04	48-60	12
TPO	177°C (350°F)	R05	52-64	12
Nylon (PA)	269°C (516°F)	R06	60-68	12
Polycarbonato (PC)	155°C (311°F)	R07	44-56	12
PPE+PS, PPO	260°C (500°F)	R08	60-68	12
PVC	177°C (350°F)	R09	48-56	12
FiberFlex®	N.A.	R10	100 (Soldadora Libre de Aire únicamente)	N.A.
PBT (Poli Butileno Tereftalato)	225°C (437°F)	R11	48-56	12
Polietileno (HDPE)	190°C (375°F)	R12	48-60	12
PET	254°C (490°F)	R13	56-64	12
ASA	220°C (428°F)	R14	52-60	12
GTX (Aleación de Nylon)	275-300°C (527-572°F)	R15	60-68	12
POM (Acetal, Delrin®)	215°C (419°F)	R16	52-60	12
Acrílico/PVC (Kydex®)	<204°C (<400°F)	R17	52-60	12

* La mayoría de las operaciones de soldadura se realizarán dentro de los parámetros recomendados. Soldar fuera de los parámetros recomendados podría ser necesario si el plástico a soldar es muy delgado o muy grueso o si se utiliza un flujo de nitrógeno mas alto o bajo. Prosigas con extremo cuidado para evitar el sobrecalentamiento de la resistencia.

ABC de Soldadura:

1. La mayoría de las reparaciones de fascias se pueden realizar con la calibración de temperaturas de fábrica y el flujo de aire/nitrógeno a 12 LPM. La tabla anterior se puede utilizar para ajustar la soldadora para su uso en otros materiales.

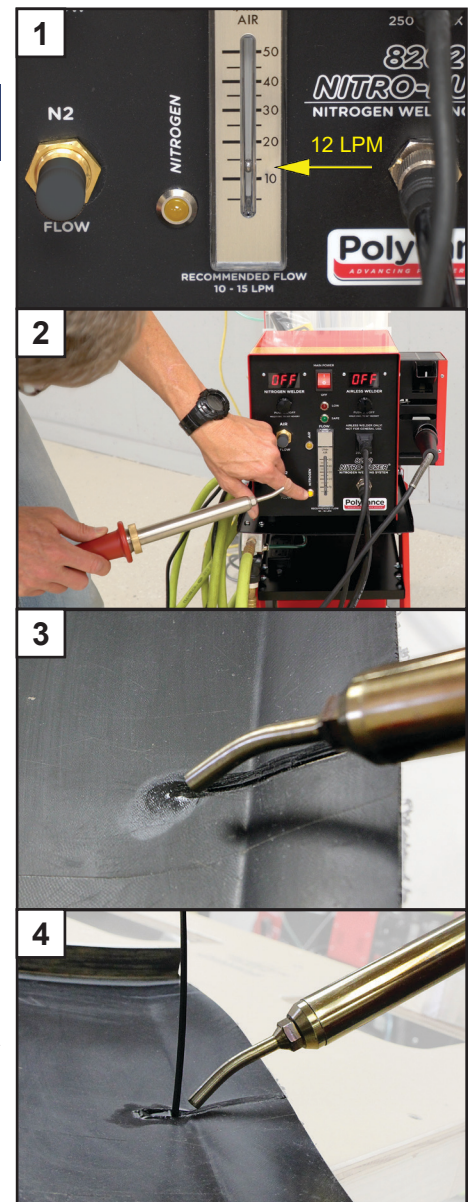
Aviso: Por lo general, no es necesario o recomendado salir de los parámetros de esta tabla a menos de que esté soldando un material muy delgado o muy grueso, o si su punto de fundición es muy alto o muy bajo. Es importante tener en cuenta que incrementar la temperatura sin incrementar el flujo de nitrógeno puede sobrecalentar la resistencia, reduciendo dramáticamente su vida útil. El sobrecalentamiento será notorio al ver el cañón de la soldadora tomar un tono rojo vivo. Si esto sucede, inmediatamente reduzca la temperatura e incremente el flujo de nitrógeno. Si sigue operando la soldadora con una condición de sobrecalentamiento por un periodo de tiempo prolongado, creará un peligro de incendio; la resistencia se quemará y podría destruir el mango del soplete debido a la temperatura excesiva.

2. El cambio de flujo entre aire y nitrógeno es automático al levantar el soplete de su base.

3. Una vez que la soldadora se caliente, suelde dirigiendo el nitrógeno caliente a la intersección del material base y la barra de aporte. La barra de aporte se debe aplicar perpendicular a la pieza a reparar con el soplete en un ángulo de 45° aproximadamente.

4. El sustrato comenzará a brillar 3 a 5 segundos después de aplicar calor. Una vez que esto suceda comience a aplicar presión hacia abajo con la barra de aporte sobre la superficie, haciéndola moverse hacia el calor. Asegúrese de que la superficie de la barra de aporte y la superficie de la pieza a soldar estén fundidas al aplicar presión con la barra de aporte.

Para mayor información, vea los videos de instrucción en la pagina web de Polyvance www.polyvance.com.



Para apagar soldadoras individualmente:

Soldadora libre de Aire:

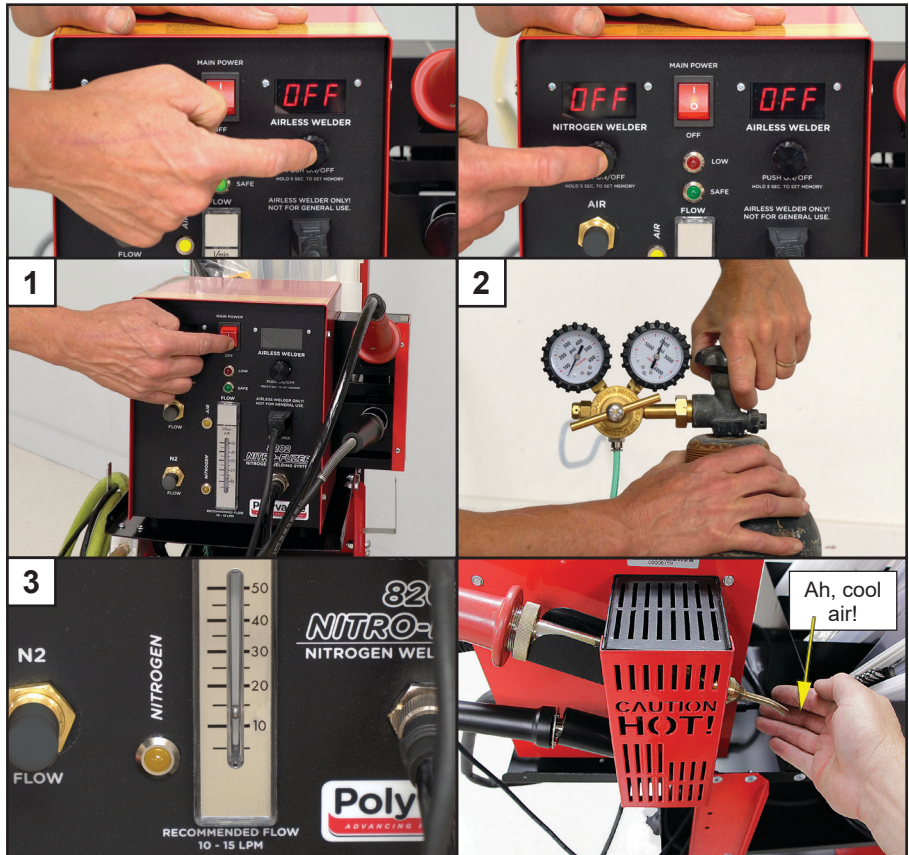
Oprima la perilla de control de la soldadora libre de aire una vez. La pantalla mostrará la palabra "OFF" indicando que se dejó de suplir corriente a la soldadora libre de aire.

Soldadora de Nitrógeno:

Ponga el soplete en la base superior y presione la perilla de control de la soldadora de nitrógeno una vez. La pantalla mostrara la palabra "OFF" indicando que se dejó de suplir corriente a la soldadora de nitrógeno. Permita que la soldadora se enfríe completamente antes de desconectar el aire comprimido.

Apagado del Sistema:

1. Apague el switch principal.
2. Cierre la válvula del tanque de nitrógeno, vacíe las líneas y mantenga el aire comprimido conectado.
3. Permita que la soldadora se enfríe completamente antes de desconectar el aire comprimido.



Diagnósticos:

La soldadora no enciende.

- Revise alimentación de corriente a la soldadora.
- Revise que el contacto de la pared provea 120V.
- Asegúrese de que el supresor esté encendida.
- Revise que todos los cables que van a la soldadora estén conectados.
- Revise el interruptor automático en la parte trasera de la soldadora.

El interruptor automático se activa.

- Revise que no haya corto en las resistencias. Remueva la resistencia de la soldadora de aire y desconecte la soldadora libre de aire del tablero de control. Revise la resistencia con un Ohmímetro.
 - Soldadora de aire 26.0 ± 1.0 Ohm
 - Soldadora libre de aire 53 ± 3.0 Ohms
- Si está fuera de los parámetros indicados o hay un circuito abierto, reemplace la resistencia defectuosa.
- Si las resistencias están dentro de los parámetros indicados, encienda la unidad sin instalar las resistencias. Si el interruptor automático se sigue activando, llame a Polyvance. Si la unidad aparenta funcionar normalmente sin las resistencias instaladas, conecte solamente la soldadora libre de aire y haga pruebas. Si la unidad continúa funcionando normalmente, apague la corriente e instale la resistencia de la soldadora de aire y haga pruebas. Si el interruptor automático se activa con una de las pruebas, se puede asumir que el problema está en la soldadora que se instaló al final.

La soldadora de nitrógeno no calienta o no calienta lo suficiente.

- Encienda el controlador presionando la perilla una vez. Revise el flujo de aire/nitrógeno. Si la luz verde "SAFE" no prende y apaga, no le llegará corriente a la resistencia. Incremente el flujo de nitrógeno hasta que la luz verde se ilumine. (Esta se iluminará al alcanzar un flujo de 10 LPM aproximadamente; de no ser así llame a Polyvance.)
- Revise la calibración de la temperatura. Si el flujo está calibrado a 12 LPM, calibre la temperatura a 52.
- Si aún así no calienta, revise la resistencia (vea las instrucciones arriba).
- Si no encuentra problemas haciendo estos procesos de diagnóstico, contacte a Polyvance.

La soldadora libre de aire no calienta.

- Encienda el controlador presionando la perilla una vez.
- Calibre la temperatura a 100. Ajustes bajos producirán muy poco calor.
- Si aún así no se produce calor, revise la resistencia (vea instrucciones arriba).

Pantalla no trabaja.

- Si las dos pantallas no funcionan, el problema esta en el circuito principal de control.
- Si una pantalla no funciona, el problema es normalmente el circuito de esa pantalla.
- Si no encuentra problemas haciendo estos procesos de diagnóstico, contacte a Polyvance.

El procedimiento de apagado es muy importante para maximizar la vida útil de la resistencia. Debe mantener el nitrógeno fluyendo a través de la resistencia hasta que se enfríe completamente. Usted tiene el la control sobre la vida útil de su resistencia. Por esta razón Polyvance no ofrece garantía en las resistencias.

Polyvance®
ADVANCING POLYMER REPAIR

1128 Kirk Road, Rainsville, AL 35986

Tech Support: 800-633-3047

email: info@polyvance.com

web: www.polyvance.com