

IV. PRECAUCIÓN

1. Por favor, compruebe la cubierta exterior y los cables de la máquina por primera vez. No lo use si está dañado.
2. La fuente de alimentación debe estar conectado a tierra.
3. Evite que el agua y diversos tipos de líquidos entren en la máquina. Está prohibido utilizar al aire libre en días de lluvia.
4. Mantenga la máquina lejos de materiales inflamables.
5. Se recomienda que el operario use guantes cuando esté trabajando con la máquina.
6. Para la seguridad y el buen funcionamiento del dispositivo, sólo los profesionales están autorizados a abrir la máquina o ajustar la temperatura.
7. Si los indicadores no cambian por mucho tiempo, significa que el dispositivo está en estado de trabajo anormal. Detenga su trabajo y apague la alimentación inmediatamente.
8. Una vez desconectado el aparato, lleve la máquina al fabricante o a profesionales para su reparación.

MANUAL DE USUARIO

Máquina Polifusor para tubería de Polipropileno

INSTRUCCIONES

La máquina se utiliza para la conexión de tubería plástica tipo PP-R y PE. Disponemos de las siguientes 3 series: CJ-1 (800W para Ø20mm, Ø25mm y Ø32mm), CJ-2 (1500W/2000W para Ø20mm, Ø25mm, Ø32mm, Ø40mm, Ø50mm y Ø63mm), CJ-3 (1200W para Ø75mm, Ø90mm y Ø110mm). La máquina controla la temperatura con exactitud, y es fácil y segura de usar.

I. ESTRUCTURA DEL PRODUCTO

1. Cable de conexión.
2. Interruptor de encendido/apagado
3. Indicador
4. Tabla calefactora
5. Soporte
6. Regulador temperatura
7. Empuñadura

II. INFORMACION TÉCNICA

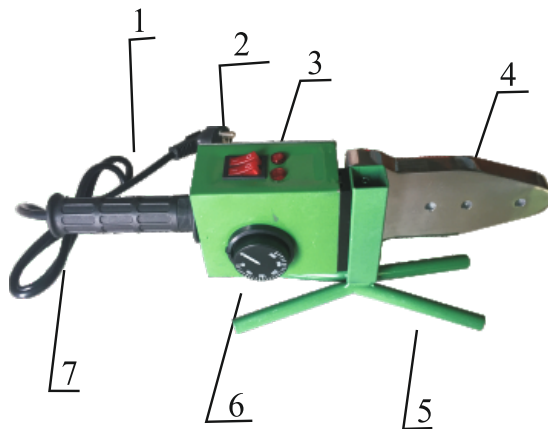
Temperatura de la superficie de la matriz: 0°C---300°C

Tiempo de elevación de la temperatura: <15 min.

Potencia: 700W – 1500W – 2000W ± 10%

Voltaje: 220V ± 10%

Frecuencia: 50HZ



III. USO

1. Coloque correctamente la maquina en la tabla-soporte. Instale las matrices correspondientes conforme a las especificaciones requeridas. Ajuste las matrices con una llave inglesa, las de menor tamaño en la parte delantera como norma general.
2. Conecte la alimentación (Atención: La fuente de alimentación debe estar conectado a tierra).El indicador verde muestra que la máquina está calentando, el indicador rojo señala que la máquina ya ha alcanzado la temperatura deseada y ha parado de calentar, por lo que ya se puede trabajar con el aparato.
3. Corte el tubo. Presione el tubo o fitting en la matriz por un tiempo (ver tabla), retírelo rápidamente y luego insértelo, No atornille a la profundidad necesaria de manera constante.

Matriz (mm)	Profundidad Fusión (mm)	Tiempo Calentar (segundos)	Tiempo Enfriamiento (minutos)
20	14	5	3
25	16	7	3
32	20	8	4
40	21	12	4
50	22.5	18	5
63	24	24	6
75	26	30	8
90	32	40	8
110	38.5	50	10

Nota: Si la temperatura ambiente es inferior a 5°C, el tiempo de calentamiento se verá incrementado en un 50%.