

ING BENJAMIN ARMENTA MORENO



### EQUIPO DE TERMOFUSION TF-1651

El equipo TF-1651 es apto para termofusionar tubería HD y conexiones de 3" 4" y 6" de diámetro, tanto PE, PP, PVDF y otros.

Es recomendable utilizarlo con carro alineador, el resultado es: Mayor velocidad de trabajo, (utilizando escuadrador) menor tiempo de unión mayor alineamiento y mayor calidad en las uniones por ser más homogéneas.

#### CONSTA DE:

- A) 2 Resistencias de alta concentración de 750W 120V cada una.
- B) Termostato con sensor de rango 50 a 320°C.
- C) Piloto de control.
- D) Mango superior para facilitar manejo del equipo

#### FORMA DE TRABAJO:

- A) Sobre las caras del equipo fijar los discos ò dados a utilizar mediante tornillo allen que se entrega con el equipo. Deben quedar bien apretados para tener buena transferencia de calor.
- B) Conectar a corriente de 120V-60Hz (verificar buen contacto y voltaje correcto) graduar termostato a la temperatura deseada, PE 220-230°C., PP 230-250°C y PVDF 230-250°C. Al trabajar a muy bajas temperaturas ambientales subir la graduación. Al apagarse el foco de control el equipo esta listo. Calentamiento inicial aprox. de 20 minutos.

ING BENJAMIN ARMENTA MORENO



- C) Colocar el tubo en el carro alineador. Insertar el escuadrador, cerrar el carro y perfilar las puntas de los tubos. Retirar escuadrador  
Las puntas deben quedar paralelas y limpias.
- D) Colocar el equipo de termofusión en el carro alineador y presionar las puntas de los tubos contra las caras reflejadas, cuando se observa levantamiento de bordes de 2mm el tubo esta listo. Retirar el TF-1651 y unir las puntas fundidas, esperar 3 a 5 minutos para pre-enfriamiento y seguir con la próxima unión.
- E) Al bajar la temperatura en el TF-1651, automáticamente arranca y llega a la temperatura prefijada.
- F) Al trabajar con dados o sea termofusión a caja. Marcar la profundidad de la caja para la conexión sobre la punta del tubo. Introducir el tubo en la conexión hasta la marca previamente hecha. Insertar en la conexión hasta la misma marca
- G) Al trabajar a tope, si las puntas del tubo levantaron los (bordes aprox. 2mm) está listo para la union. Se retira el equipo, se unen (ver que esten paralelas) y se presionan durante 3 ò 4 minutos una punta contra la otra. Después se deja enfriar al ambiente (no enfriar con agua u otros, existe posibilidad de cristalización del material). La resistencia de la unión esta completa cuando el material se haya enfriado totalmente. "OJO" utilizar guantes apropiados para evitar quemaduras
- H) Al trabajar en silletas consiste en limpiar el tubo y la silleta, poner rugosa la parte del tubo a ser fundida, haciendo uso de una lija, retirar los residuos precalentar la plancha a la temperatura recomendada con un valor max. De  $227^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ , calentar la superficie externa del tubo y la base del accesorio (silleta) hasta que ambas superficies alcancen la temperatura de fusion. En cada unión se debe verificar la formación de un doble labio, continuo y regular a lo largo de la silleta, si este es excesivo y simétrico puede deberse a temperaturas, presiones o tiempos altos, si es excesivo pero no simétrico el problema es debido a mala manipulación de las herramientas, si el

ING BENJAMIN ARMENTA MORENO



D) labio es pequeño el problema es por falta de presión, temperatura o tiempo de calentamiento.

#### RECOMENDACIONES

A tope: No levantar demasiado labio, posible obstrucción interior.

A caja: No presionar demasiado el tubo dentro de la conexión se forma obstrucción interna

#### CUIDADO DE LOS EQUIPOS

- 1.- Apagar el equipo si no se utiliza.
- 2.- No golpear ò dejar caer cuando esta caliente. Las resistencias están al rojo vivo y se puede fracturar internamente.
- 3.- Este equipo trabaja similar a una plancha, no sumergir en agua ò trabajar a la intemperie cuando llueve.
- 4.- Guardar el equipo cuando la temperatura bajo a menos de 100°C.
- 5.- El equipo TF-1651 fue diseñado para 120V/60Hz CA. No conectar a un voltaje mayor.
- 6.- No dañar las caras recubiertas de teflón rascándole, para limpiar y retirar restos del plástico, calentar el equipo y con una estopa de algodón limpiar. ¡OJO! Usar guantes.
- 7.- Limpiar dados los discos cuando están calientes.
- 8.- Nunca termofusionar directamente sobre la cabeza.

**2º CERRADA MACLOVIO HERRERA 27 SANTIAGO ZAPOTITLAN TLAHUAC CIUDAD DE MEXICO. (55)20364317 CEL (WHATSAPP Y TELEGRAM)**

ING BENJAMIN ARMENTA MORENO



**OBSERVACION:** Los equipos PLASTISOLD poseen resistencias intercambiables que se pueden renovar si se dañaron con el uso. Todas las partes están disponibles como refacciones.



**LA PRESENTE FICHA TECNICA ES DE CARÁCTER CONFIDENCIAL. SU CONTENIDO ESTA PROTEGIDO BAJO LAS LEYES EN MATERIA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL E INTELECTUAL. EL USO DEBE SER LIMITADO A LOS ASPECTOS TECNICOS PARA LOS QUE HA SIDO CREADA. SU REPRODUCCION TOTAL O PARCIAL ESTA SUJETA A LA AUTORIZACION DE COMERCIALIZADORA ARMAR POR ESCRITO.**

**2º CERRADA MACLOVIO HERRERA 27 SANTIAGO ZAPOTITLAN TLAHUAC CIUDAD DE MEXICO. (55)20364317 CEL (WHATSAPP Y TELEGRAM)**