



INFORMACION TECNICA

Las planchas de termofusión digital HAYES pueden soldar una variedad de tuberías termoplásticas en diferentes diámetros para numerosas aplicaciones de la industria, tuberías tales como Polietileno PE, Polipropileno PPR, Polibuteno PB y Fluoruro de polivinilideno PDVF.

Consulte los procedimientos recomendados por el fabricante de la tubería para conocer los parámetros de soldadura.

ESPECIFICACION DE LA PLANCHA

	HY-1/32	HY-2/63	HY-4/110
Plancha de termofusión			
Capaz de soldar tubos en pulgadas y milímetros (los sockets se venden por separado o en el kit)			
Rangos de soldadura (Pulg)	1/2" CTS – 1" IPS	1/2" CTS – 2" IPS	1/2" CTS – 4" IPS
Rangos de soldadura (mm)	16 – 32 mm	16 – 63 mm	16 – 110 mm
Potencia	600W	800W	1000W
Voltaje	110V	110V	110V
Frecuencia	50 /60Hz	50 / 60Hz	50 / 60Hz
Display de la temperatura	Celsius	Celsius	Celsius
Temperatura configurada de fabrica	260 ± 5°C	260 ± 5°C	260 ± 5°C
Rangos de temperatura confiable	20°C ~ 290°C	20°C ~ 290°C	20°C ~ 290°C
Temperatura peligrosa	315°C	315°C	315°C
Temperatura de los sockets	260 ± 5°C	260 ± 5°C	260 ± 5°C
Temperatura ambiente	-20°C ~ 60°C	-20°C ~ 60°C	-20°C ~ 60°C
Humedad relativa	45% ~ 95%	45% ~ 95%	45% ~ 95%
Resistencia de asegurabilidad	≥1MΩ	≥1MΩ	≥1MΩ
Corriente de fuga	≤5Ma	≤5Ma	≤5Ma
Peso y dimensiones de la plancha	3,5 LBS / 22 X 15 X 5 cm	3,8 LBS /38 X 15 X 5 cm	4 LBS / 38 X 18 X 5 cm

VENTAJAS Y CARACTERISTICAS

- ✓ Durable y eficiente para maximizar la fusión de tubería
- ✓ Pantalla digital de alta precisión con regulador configurable para todo tipo de tubería
- ✓ Controlador y protector de voltaje para evitar sobrecalentamiento
- ✓ Placa calefactora resistente a altas temperaturas y cableado con polo a tierra
- ✓ Mango ergonómico con capacidad de aislamiento térmico
- ✓ Capacidad para soldar diferentes diámetros
- ✓ 100% Garantizada
- ✓ Certificado de Calibración (Opcional)

ESPECIFICACION DEL KIT

Kit de plancha de termofusión			
Kit Estándar (Milímetros)	HY-32KIT 3 sockets incluidos: 20 25 32 mm	HY-63KIT 6 sockets incluidos: 20 25 32 40 50 63 mm	HY-110KIT 3 sockets incluidos: 75 90 110 mm
Kit en Pulgadas	HY-1KIT 4 sockets incluidos: 1/2"CTS 1/2"IPS 3/4"IPS 1"IPS	HY-2KIT 5 sockets incluidos: 1/2"CTS 1/2"IPS 3/4"IPS 1"IPS 2"IPS	HY-4KIT 5 sockets incluidos: 1/2"CTS 1/2"IPS 3/4"IPS 1"IPS 2"IPS
Peso y dimensiones del kit	6 LBS / 25 X 25 X 12 cm	17 LBS / 43 X 25 X 12 cm	25 LBS / 43 X 25 X 12 cm

Que incluye el Kit?

- ✓ 1 Caja metálica
- ✓ 1 Plancha de Calentamiento 110V
- ✓ Juego de sockets (ver referencias arriba)
- ✓ 2 Tornillos de ensamble
- ✓ 1 Destornillador
- ✓ 1 Llave allen
- ✓ 1 Base ajustable de mesa
- ✓ 1 Soporte de tierra/ mesa
- ✓ 1 Manual de usuario

LOS SOCKETS TAMBIEN SE VENDEN POR SEPARADO!



1/2" CTS
1/2" IPS
3/4" IPS
1" IPS
1-1/4" IPS
1-1/2" IPS
2" IPS
3" IPS
4" IPS

NOTAS IMPORTANTES

- Se requiere conocimiento y experiencia para obtener una pega de buena calidad.
- Asegúrese de trabajar a la temperatura adecuada (Celsius / Fahrenheit) de acuerdo con las recomendaciones del fabricante de la tubería.

COMO CONVERTIR °F A °C

$$1^{\circ}\text{F} = -17.22^{\circ}\text{C} \quad (?)^{\circ}\text{C} = (X^{\circ}\text{F} - 32 * 5/9) = ^{\circ}\text{C}$$

$$1^{\circ}\text{C} = 33.8^{\circ}\text{F} \quad (?)^{\circ}\text{F} = (X^{\circ}\text{C} * 9/5 + 32) = ^{\circ}\text{F}$$

- Es importante conocer la información técnica antes de utilizar su plancha de termofusión.
- Cuando este soldando y necesite reajustar la temperatura, apague primero la plancha y vuelva a encenderla para configurar la nueva temperatura. Si ajusta la temperatura cuando ya está configurada dañará los componentes de control de temperatura.
- Se recomienda usar una bolsa de aislamiento térmico para transportar la plancha cuando esta caliente.



MANUAL DE OPERACION

Plancha De Termofusión Digital Hayes

(Antes de usar, lea cuidadosamente este manual)



ACERCA DE MANUAL

Este manual es solo una guía del fabricante de la máquina, no reemplaza la capacitación adecuada de instructores calificados. La información en este manual es de operación y no alcanza a abarcar todas las situaciones que pueden aparecer en terreno ni supera la experiencia de un profesional.

ANTES DEL PROCESO DE SOLDADURA

- Corte y bisele el tubo con un biselador calibrador.
- Ubique el anillo frío en la profundidad indicada por el calibrador.
- Sujete los sockets a la plancha antes de encenderla. (Hágalo cuando la plancha está fría)
- Conecte la plancha a una corriente de 110V con polo a tierra y ajuste la temperatura. Permita suficiente tiempo de pre-calentamiento para estabilizar la temperatura.

OPERACION DE LA PLANCHA

- Presione el botón ON/OFF  para encender la plancha.
- Presione el botón SET  por 2 segundos para configurar la temperatura.
- Mueva el botón Izquierda  para ubicar el cursor en el dígito que va a cambiar.
- Presione el botón arriba  para subir la temperatura y abajo  para disminuirla.
(El botón ON/OFF  funciona también para disminuir la temperatura)
- Presione nuevamente el botón SET  para confirmar la temperatura.
- El botón rojo empezará a titilar y gradualmente irá subiendo la temperatura hasta alcanzar la temperatura deseada.
- El botón verde significa que la plancha alcanzó la temperatura deseada y puede empezar a soldar la tubería.

PROCESO DE SOLDADURA

- Coloque el tubo y el accesorio en los sockets por el tiempo estipulado en el manual guía del fabricante de la tubería.
- Remueva el tubo y el accesorio de los sockets y únalos hasta alcanzar el tiempo de fusión y se haya formado el reborde de soldadura y espere el tiempo requerido para el enfriamiento de la unión.

TEFLON ANTIADHERENTE

El teflón evita la adhesión del polímero. Si el polímero se adhiere a la plancha, limpie suavemente con un paño de algodón. No use un cepillo de alambre o un abrasivo.

PARAMETROS DE SOLDADURA

Consulte los procedimientos recomendados por el fabricante de la tubería para conocer los parámetros de soldadura.

PRUEBA DE TEMPERATURA

Para cumplir con las especificaciones de temperatura del fabricante de la tubería, mida la temperatura con un pirómetro sobre superficie del socket y no en la placa calefactora. El termómetro interno de la plancha únicamente indica la temperatura interna de la plancha y no del socket y solo debe usarse como referencia.

ADVERTENCIA

FUENTE: Plancha de calentamiento y sockets

PELIGRO (ELECTRICO Y TERMICO)

ELECTRICO (Riesgo de Electrocutación)

- No ajuste la temperatura por encima de 300 °C o 575 °F. Esto puede dañar los componentes del calentador y las superficies antiadherentes.
- Asegúrese conectar la plancha a la corriente y el voltaje adecuado.
- Conéctese únicamente a una fuente de alimentación con polo a tierra de 110V.
- Mantenga los cables alejados de agentes químicos o agua.

TERMICO (Quemadura o Incendio)

- No use la plancha en lugares con riesgo de explosión, debido a la presencia de gases, vapores inflamables, etc.
- Use guantes protectores. Mueva la plancha con precaución cuando esté caliente y retire los sockets con cuidado.
- Nunca toque directamente la superficie de la plancha o los sockets cuando estén calientes.

DETECCION DE FALLAS

- IRREGULARIDAD EN EL CALENTAMIENTO:** Si el display muestra una temperatura diferente a la de los sockets, utilice un pirómetro para asegurarse que los sockets mantienen la temperatura inicial configurada, ya que el termómetro interno de la plancha muestra la temperatura interna de la plancha y se regula con la temperatura ambiente para mantener la temperatura en los sockets. Si tiene dudas, contacte a su asesor.
- EL DISPLAY ESTA BLOQUEADO:** El tablero se bloquea por seguridad cuando se cambia la temperatura constantemente sin haberla apagado antes. Envíe la plancha a servicio técnico.
- REBABA EN LA TUBERIA:** Si la pega resulta con rebaba, por favor revise el procedimiento, el tiempo de exposición y confirme la temperatura recomendada por el fabricante de la tubería.
- NO ENCIENDE / NO CALIENTA:** Es posible que haya hecho cortocircuito. Envíe la plancha a servicio técnico.
- LOS INDICADORES ESTAN DESCONTROLADOS:** Si la plancha muestra el botón rojo o verde irregularmente y bota chispa por favor suspenda la soldadura y desconecta la plancha, revise conexiones, utilice protector de voltaje y polo a tierra, si persiste espere la revisión de un experto.
- SOBRECALENTAMIENTO:** Si la plancha tiene un zumbido, es posible que la temperatura haya excedido la temperatura máxima permitida, por lo cual usted debe apagarla y esperar que enfríe, asegurarse que no haya hecho cortocircuito y enciéndala nuevamente. Si no enciende, dirijase al punto 4 de fallas.
- FALLA DESCONOCIDA:** Si la máquina presenta otro tipo de fallas, por favor envíela a un servicio técnico autorizado, no la destape o manipule por ningún motivo ya que puede perder la garantía.

CERTIFICADO DE GARANTIA

GARANTIA

Hayes Industrial Solutions Inc. (HAYES) garantiza todos los productos distribuidos, todos los productos tienen 12 meses de garantía contra defectos de fábrica. Esta garantía solo cubre defectos de fábrica y no por mal uso.

DEVOLUCIONES

El Comprador acuerda no devolver los productos por ningún motivo, excepto con el consentimiento escrito de HAYES o de un Distribuidor Autorizado de HAYES. La mercancía debe estar en las mismas condiciones en que el comprador la recibió. El comprador tiene 15 días para solicitar una devolución de los bienes, después de la fecha de la compra.

MEJORAS

Hayes Industrial Solutions Inc. se reserva el derecho de realizar cualquier cambio o mejora en sus productos sin incurrir en ninguna obligación de actualizar o cambiar las máquinas vendidas previamente y / o sus accesorios.

DERECHOS

Todos los derechos de propiedad relacionados con el diseño del equipo, colores y marcación son propiedad exclusiva de HAYES INDUSTRIAL SOLUTIONS INC.

HAYES INDUSTRIAL SOLUTIONS INC

Cliente: _____ Factura: _____

Modelo de la Plancha: _____ Fecha: _____

Inspector: _____