

Soldadora de extrusión de calentamiento
doble **GEOREXSA MTR**



nterexsa

C/ Los picos nº5, 04004, Almeria
Teléfono: +34 651334749 / 9506217140

I. Descripción del producto

Georexsa MTR es una nueva generación de equipos de soldadura por extrusión y soldadura de plástico de nuevo desarrollo, que satisface las demandas de aplicación en constante expansión de la industria del plástico en varios campos de la ingeniería. La máquina adopta el modo de calentamiento doble para calentar por separado la fusión del soldador y el ablandamiento del soldador: se usa un tubo de calentamiento en espiral para derretir el soldador de plástico, y se usa aire caliente para ablandar el plástico que se va a soldar, de modo que la temperatura del soldador se derrita y el ablandamiento del plástico a soldar se ajusta por separado. No se afectan entre sí para asegurarse de que el soldador se derrita más completamente.

El control de temperatura de la pieza de fusión del soldador adopta control PID automático de temperatura constante, temperatura de control de pantalla digital y temperatura en tiempo real, alta precisión de control, baja fluctuación de temperatura; La pieza de ablandamiento de aire caliente adopta el número doble producido independientemente por nosotros con múltiples tecnologías patentadas. El soplador de aire caliente de alta potencia y doble ajuste de 1600 W tiene una eficiencia de trabajo extremadamente alta; El motor impulsor adopta un motor de alta potencia importado de Metabo alemán, que tiene una fuerza motriz fuerte, un par grande, un diseño de protección de temperatura y una vida útil más larga.

La soldadora por extrusión tiene un diseño exclusivo de bloqueo de seguridad del motor de baja temperatura. Puede evitar que el tornillo y el motor se dañen por un mal funcionamiento del motor de accionamiento cuando no se alcanza la temperatura de fusión establecida. Tener un rendimiento de trabajo estable, operación conveniente, alta eficiencia de soldadura, gran confiabilidad, gran potencia, materiales de extrusión grandes, tiempo de precalentamiento corto y pequeñas fluctuaciones de temperatura.



 **Aviso:**

Lea el manual detenidamente antes de usarlo para operar la máquina correctamente y consérvelo como referencia.

Preste atención al peligro, asegúrese de que el enchufe se haya desenchufado al desmontar el dispositivo.

El uso incorrecto de la máquina provocará incendios y quemaduras.

El voltaje (220 V) en la máquina debe ser el mismo que el voltaje principal en el enchufe, y el voltaje de suministro no puede exceder ± 10 del voltaje nominal de la máquina.

Basado en el principio de protección de los usuarios, instale dispositivos de protección contra fugas y sobrecarga de energía en la fuente de alimentación.

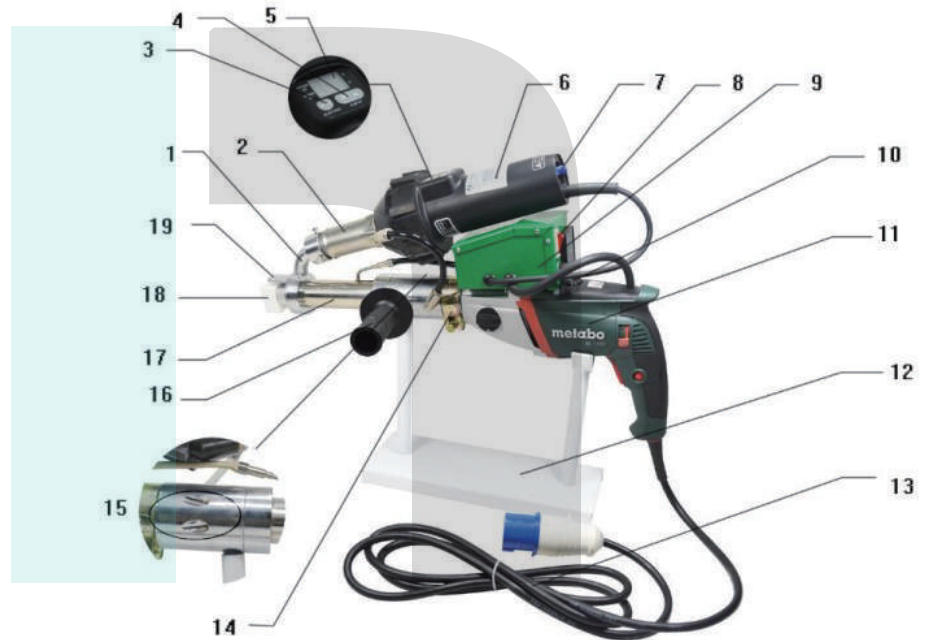
No toque la punta de soldadura ni la carcasa de metal para evitar quemaduras, y no apunte el aire caliente a personas y animales.

Evite que la máquina se moje

II. Principales parámetros técnicos

1. Voltaje: 220V ;
2. Potencia: soldador de extrusión: 1100W
3. Pistola de soldadura de aire caliente: 1600W
4. Soldador de fusión y calentamiento: 800 W
5. Temperatura: aire caliente 20 ~ 550 °C, temperatura de calentamiento ajustable de 280 ~ 380 °C durante la extrusión de plástico;
6. Volumen de aire caliente de precalentamiento: 200L / min --- 400 L / min ajustable;
7. Tamaño del diámetro del electrodo: $\Phi 3.5\text{mm} - 5\text{mm}$

III. Principales repuestos



1. Y Style Extrusion Gun Body	8. ON/OFF Switch of Controller	15. Feed Inlet
2. Heating Element	9. Heating Tube Temp Controller	16. Handle
3. Heat Gun Power Switch	10. Motor Speed Control Knob	17. Screw
4. Temperature Control Button	11. Motor of Extruder	18. Welding Shoe
5. LED Panel	12. Shelf	19. Air Outlet
6. Torch Chimney	13. Electric Wire	
7. Air Regulation Knob	14. Hoop	

IV. Pasos de operación

1. Coloque la extrusora en el estante e instale el mango, conecte la fuente de alimentación.
2. Presione el botón “POWER” para iniciar la caja de control verde, presione el botón “ ” y “ ” para establecer un valor de temperatura deseado (la temperatura se puede ajustar de 300 a 420 cuando se suelda el HDPE). Pre calentando la extrusora durante 30 segundos, hasta que la primera lámpara del panel se ponga verde, lo que significa que la temperatura ha alcanzado el valor de ajuste. Entonces el operador puede comenzar a soldar.
3. Si la tercera lámpara está encendida, lo que significa que la temperatura de calentamiento es más alta que la temperatura mínima de fusión, el fusible del motor se abrirá automáticamente. Si la tercera lámpara no se enciende, lo que significa que la temperatura es inferior a la temperatura mínima de fusión, el motor se bloqueará automáticamente; mientras tanto, el motor se apagará automáticamente para evitar una operación incorrecta. La temperatura mínima de fusión se puede ajustar, el valor predeterminado es 300 , comuníquese con el fabricante si desea cambiar la temperatura predeterminada.
4. Presione el botón “POWER” para encender la pistola de aire caliente, presione “ ” para subir y presione “ ” para bajar la temperatura. La perilla de la pistola de aire caliente en la parte posterior de la pistola de calor puede usarse para ajustar el volumen de aire (0-9 grados ajustables).
5. Coloque la varilla de soldadura en la entrada de alimentación adecuada, presione el gatillo del motor. Puede ajustar la perilla de control de velocidad del motor "A a G" para ajustar la velocidad.
6. Ajustar la temperatura y la velocidad para garantizar que la varilla de soldadura se derrita y extruya perfectamente cuando esté en funcionamiento.
7. El operador debe presionar la extrusora manual en la costura de soldadura durante el funcionamiento, para asegurarse de que el material de fusión se pueda adherir bien en la costura.
8. El punto clave para configurar la temperatura del aire caliente de calentamiento y el volumen de aire caliente depende de la fuerza y velocidad de la soldadura. Generalmente, la temperatura de trabajo de la pistola de aire caliente está entre 300 y 400 . Si se necesita una velocidad de soldadura rápida, es necesario establecer una temperatura de calentamiento más alta.
9. Siga soplando aire frío para enfriar la pistola de aire caliente y la extrusora durante unos minutos antes de apagar la pistola de aire caliente.
10. Asegúrese de que la varilla de soldadura esté totalmente extruida antes de apagar la extrusora manual. Luego limpie los materiales en la salida de aire.
11. La vida útil de las escobillas de carbón es de aproximadamente 1600 horas, tenga en cuenta y reemplácelas con anticipación.
12. La zapata de soldadura plana y la zapata de soldadura de 90 grados son adecuadas para diferentes formas de soldadura. Gire y luego tire de la zapata de soldadura cuando necesite reemplazarla, no tire directamente.

13. Apague el interruptor de encendido en el panel de control verde si no hay alimentación de varilla de soldadura. No mantenga la extrusora en funcionamiento durante más de 5 minutos.

V. Característica

Pistola de soldadura de aire caliente precalentado de alta calidad, gran volumen de aire de precalentamiento, alta temperatura.

El motor tiene un gran par, una larga vida útil y un rendimiento estable.

La temperatura de la parte fundida y la parte ablandada se ajustan por separado, el ajuste de temperatura es más preciso.

El motor de accionamiento tiene un diseño de bloqueo de seguridad de baja temperatura del motor. Cuando la soldadora no se derrite, incluso si se presiona el interruptor del motor, el motor no arrancará por error.

El tiempo de precalentamiento corto, el sistema de control de temperatura digital, el valor establecido y el valor en tiempo real se muestran por separado, lo cual es claro de un vistazo.

La temperatura se ajusta mediante un botón táctil, que es conveniente para ajustar la temperatura. También puede ingresar al modo de ajuste secundario para cambiar el valor de temperatura del fusible de fusión y cambiar el valor de temperatura de activación del interruptor de seguridad del motor.

Ligero, cómodo de sostener, la salida de aire se puede girar 360 ° y se puede operar en diferentes ángulos.

Gran capacidad de extrusión, capaz de soldar costuras de más de 10 mm.

Se pueden aplicar diferentes boquillas de soldadura opcionales a diferentes tipos de soldaduras.

La máquina se utiliza en barriles y accesorios de tubería de acuerdo con la Parte 4 de la norma DVS (Asociación Alemana de Soldadura).

VI. Garantía

1. El período de garantía de la máquina es de dos años a partir de la fecha de envío.
2. Después de recibir la máquina, el usuario debe verificar inmediatamente si la máquina está en buenas condiciones. Si no hay respuesta dentro de los dos días, se considera completo y pasa la aceptación.
3. Por daños causados por las siguientes condiciones, no hay garantía:
 - a) El usuario no informa los problemas encontrados a tiempo o no toma las medidas oportunas necesarias para causar daños graves;



- b) Daño deliberado o uso sobrecargado por parte del usuario;
- c) El usuario realiza trabajos de desmontaje, reparación y mantenimiento sin el permiso del fabricante;
- d) Los usuarios modifican o instalan accesorios sin el permiso del fabricante;
- e) El usuario no opera de acuerdo con las disposiciones del manual;
- f) Tubos calefactores de cerámica o productos no vendidos por nuestra empresa.

4. El desgaste normal no está cubierto por la garantía.

5. Los daños causados por fuerza mayor (rayos, inundaciones, incendios, accidentes y otras razones ajenas al fabricante) no están garantizados.

6. Todas las cláusulas enumeradas en la apelación dejarán de ser válidas después del período de garantía.

VII. Fallos comunes y solución

No sople aire caliente	El motor de la pistola de aire caliente no gira	Revise y reemplace el estator, rotor, interruptor
	El núcleo de la pistola de calentamiento no calienta	Reemplace el núcleo de la pistola calefactora
	La salida de aire en la parte superior del puerto de descarga de la máquina está bloqueada	Retire los desechos de la salida de aire.
Ruido durante la descarga	El puerto de descarga está bloqueado	Después de precalentar durante mucho tiempo, limpie el puerto de descarga
	Tornillo o cuchilla desgastados	Reemplace el tornillo o la cuchilla
	Las partículas del electrodo atascan la cuchilla y el tornillo de alimentación	Desmunte los tornillos de conexión de la cavidad de alimentación y la cavidad de extrusión, y limpie las partículas del electrodo
El motor de accionamiento no gira	Las escobillas de carbón se desgastan después de haber pasado de su vida útil.	Reemplazo de escobillas de carbón
	La temperatura no alcanza la temperatura de bloqueo de seguridad del motor	Espere a que la temperatura del tubo de calentamiento suba a la temperatura establecida antes de operar
	El motor se quema por sobretensión	Reemplace el estator y el rotor del motor de accionamiento.
	Cableado del motor suelto	Recableado
	Se enciende la lámpara de protección contra sobrecalentamiento del motor	Espere 2-3 minutos, después de que el motor se enfríe, reinicie.
No alimenta	El electrodo no está insertado lo suficientemente profundo	Vuelva a insertar el electrodo
	La varilla de soldadura no se puede insertar en el orificio de alimentación	La varilla de soldadura de $\varnothing 4$ mm solo se puede insertar en el orificio de alimentación superior (orificio de $\varnothing 4,5$ mm)
	El tornillo de alimentación está desgastado, lo que hace que el espacio sea demasiado grande.	Reemplazar el tornillo de alimentación



Temperatura anormal del tubo de calentamiento

La temperatura sigue subiendo y no se puede estabilizar.

Sin calefacción, sin luz encendida o apagada

El termopar integrado del tubo calefactor está dañado, reemplace el tubo calefactor

Compruebe el fusible y el interruptor y reemplácelo.

