

Soldadora de geomembranas

GEOREXSA PRO



interexsa

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

I. Perfil del producto

La soldadora de geomembrana **Georexsa Pro** es un nuevo tipo de máquina de soldadura desarrollada por nuestra empresa. Cumple con la soldadura de geomembranas con diferentes espesores y es aplicable para soldar todos los materiales termofusibles como PE, PVC, HDPE, EVA, PP etc.

La parte de control de temperatura de esta serie de soldadores adopta un control PID automático de temperatura constante; la precisión del control es alta y la fluctuación de temperatura es pequeña. La parte de control de velocidad adopta un circuito de estabilización automática de voltaje y estabilización de velocidad con modulación de ancho de pulso (PWM); impulsado por un servomotor de CC, el par de salida es grande y la marcha es estable. Puede mantener una velocidad constante al subir pendientes. Esta serie de soldadores tiene un rendimiento de trabajo estable y no se verá afectada por cambios externos de temperatura y voltaje.

La máquina tiene un rendimiento excelente, operación conveniente, alta velocidad de soldadura y buena calidad de soldadura. Se utiliza principalmente en la soldadura de materiales ultra gruesos como vertederos de residuos.



II. Parámetros técnicos:

1.Potencia: 1800W

2.Voltaje: 220V

3.Frecuencia: 50Hz

4.Potencia: 1000W

Velocidad de soldadura: 0.5-5m/min

Temperatura de calentamiento: 0-800°C

Espesor del material: 1-3mm

Espesor del sello de soldadura: 17mm×2, Cavidad intermedia:16mm

Fuerza de la costura: ≥85% material base (resistencia a la tracción en la dirección de la rejilla)

Ancho de junta: 120mm

N.W.: 9kg

Grado de aislamiento: I



III. Especificación técnica

1. Voltaje de entrada V:220V Frecuencia:50Hz

2. Poder:1800W

3. Velocidad de soldadura V:0.5~5m/min

4. Temperatura de calentamiento T: 0 ~ 800 °C
Se recomienda ajustar a 3-500 °C cuando se usa)

5. Espesor del material de soldadura: 1.0 mm ~ 3.0 mm
(espesor de una sola capa)

6. Ancho de la costura de soldadura: 17 mm × 2
Costura de inspección 16 mm

7. Resistencia de la costura de soldadura ≥85% del material base
(resistencia a la tracción en la dirección de corte)

8. Ancho de vuelta: 120mm

9. Peso corporal:9kg



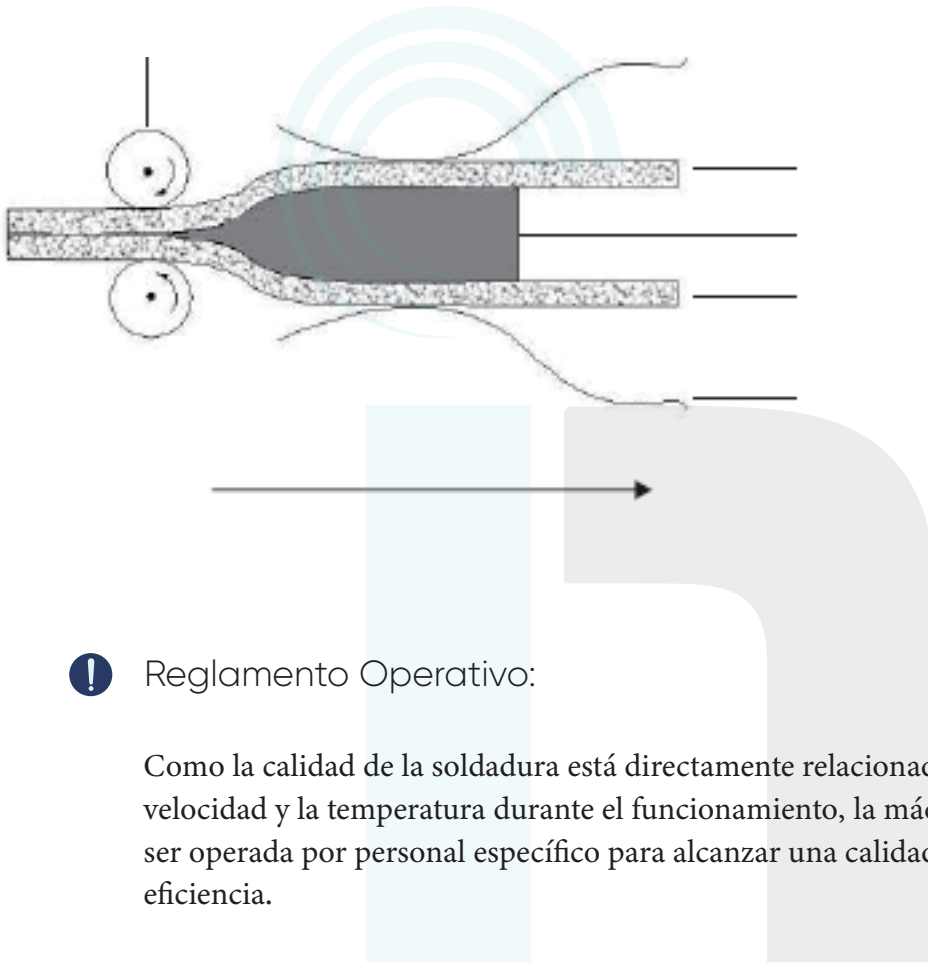
! Aviso:

1. Lea atentamente el manual para utilizar el soldador correctamente
2. Utilice un enchufe de tres núcleos con conexión a tierra con una capacidad de 15 A o más. No manipule el enchufe y tire del enchufe por el cable;
3. Para garantizar la calidad de la soldadura, deje que el trabajador profesional opere y use;
4. No presione las ruedas de acero cuando la máquina esté inactiva;
5. No lo use en un ambiente demasiado húmedo, evite daños por agua en el cuerpo;
6. La máquina ha sido probada mucho antes del envío, no la ajuste a voluntad.;
7. La placa de circuito en la caja de control está activa, los trabajadores no profesionales no pueden desmontarla sin autorización.;
8. Debido a la alta potencia de la máquina, no se debe dejar a la temperatura de funcionamiento, temperatura para termofusionar, si se va a dejar en ralentí cuando no hay que soldar o si el intervalo entre una soldadura y otra es muy elevado. Todo esto para evitar una temperatura excesiva de la máquina que pueda provocar el deterioro precoz de la máquina.
9. En el trabajo normal, la temperatura de soldadura generalmente no supera los 400 grados.;
10. Si la máquina no se utiliza durante mucho tiempo o está húmeda, enciéndala y caliéntela durante 30 minutos antes de ponerla en la temperatura de funcionamiento y usarla.
11. Cuando se desea dejar de operar con la máquina, se debe de bajar la temperatura hasta cero y dejar que el dispositivo vaya reduciendo progresivamente de temperatura. Hasta que la temperatura del dispositivo no llegue hasta cero, no se puede desconectar y guardar la máquina.

IV. Principio de trabajo

! Principio de funcionamiento

El motor impulsa los rodillos de presión superior e inferior para girar a través de la caja de engranajes de reducción y la cadena. Los carros deslizantes impulsan la cuña caliente y la insertan entre los dos materiales base, al mismo tiempo que la palanca presiona los rodillos de presión y engancha los dos materiales base fusionados.

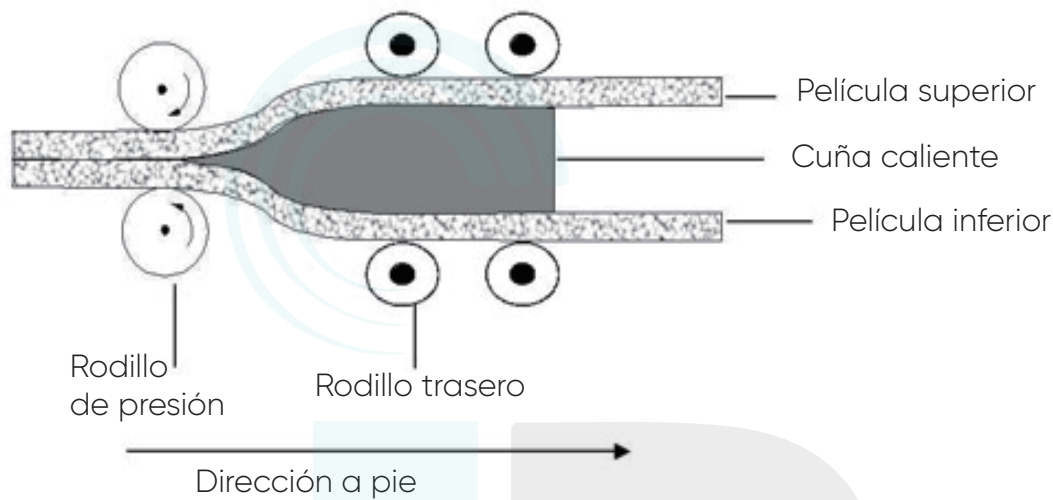


! Reglamento Operativo:

Como la calidad de la soldadura está directamente relacionada con el ajuste de la velocidad y la temperatura durante el funcionamiento, la máquina de soldar debe ser operada por personal específico para alcanzar una calidad excelente y una alta eficiencia.

IV. Principio de trabajo

El motor impulsa el rodillo de presión superior e inferior para girar a través de la caja de reducción y la cadena. El soporte calefactor impulsa la cuña caliente que se inserta entre los dos materiales base. Al mismo tiempo, el marco de presión presuriza el rodillo de presión para presionar los materiales de base superior e inferior juntos. Mira la imagen de abajo.

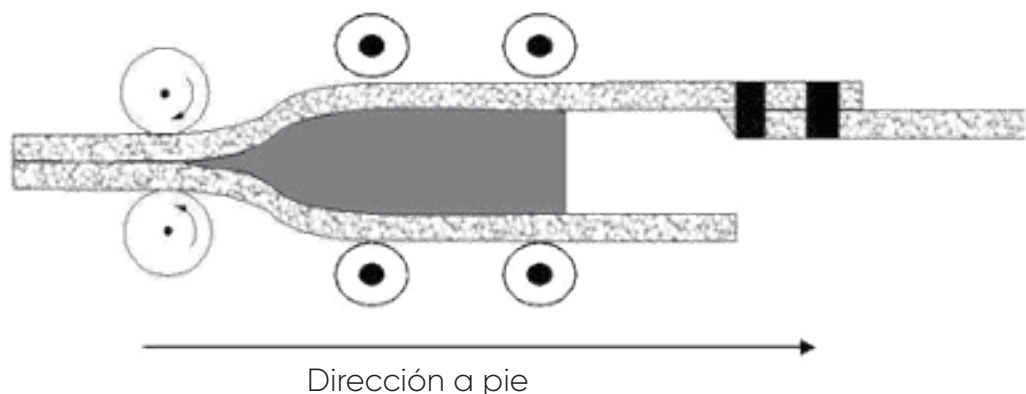


V. Procedimiento de operación

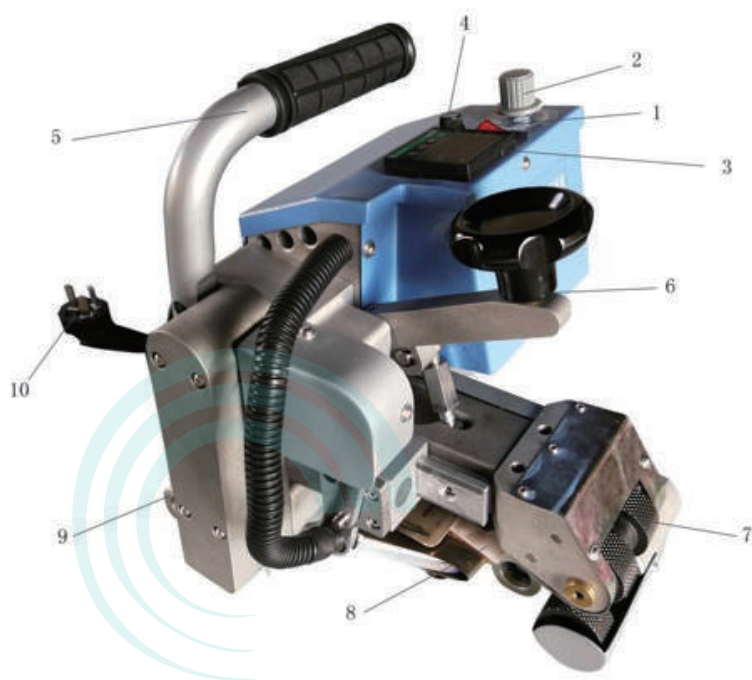
1. Nota: Dado que la calidad de soldadura de la máquina está directamente relacionada con el ajuste de la velocidad y la temperatura durante el trabajo, para lograr una alta calidad y eficiencia, es mejor que la opere un trabajador profesional.
2. El usuario debe elegir un enchufe de tres núcleos con protección de puesta a tierra y confirmar que la línea externa está conectada. Levante la manija de presión de la máquina para separar los tambores superior e inferior y luego conecte la alimentación.
3. Encienda el interruptor de encendido en modo ON, seleccione la temperatura apropiada (consulte la Figura 1 para el ajuste de temperatura) y la velocidad, y luego tome algunos materiales estrechos para la soldadura de prueba para determinar el mejor efecto de soldadura. Debido a la diferente temperatura ambiente y al grosor del material, la temperatura de soldadura para un mismo material puede ser diferente. Al seleccionar la temperatura, primero puede seleccionar una velocidad de referencia (alrededor de 1,5 m / min) y luego ajustarla lentamente de temperatura baja a temperatura alta (alrededor de 250 °C ~ 400 °C).

V. Procedimiento de operación

4. Elegir la temperatura de soldadura: para materiales de PE transparentes, se puede observar directamente. La marca de soldadura es plana y tiene forma de vidrio transparente, lo que indica que la velocidad y la temperatura son las adecuadas; la marca de soldadura está muy rota, lo que indica que la temperatura es demasiado alta o la velocidad es demasiado baja; La marca de soldadura es opaca y tiene un aspecto blanco, lo que indica que la temperatura es demasiado baja o la velocidad es demasiado rápida. Para materiales opacos, observe si hay rastros de soldadura obvios o espere a que todos se enfríen para realizar la prueba de tracción.
5. Recorte y enderece los bordes del material a soldar; mire hacia adelante, superponga la parte inferior izquierda y la superior derecha, y tenga un ancho de solape de 120 mm.
6. Después de confirmar la temperatura y la velocidad, inserte el material que se va a soldar entre los dos rodillos de acero, haga que el cuerpo de la máquina esté paralelo al borde del material base y presione hacia abajo la manija de presión para presionar los dos rodillos de acero para soldar por sí mismos. En circunstancias normales, el operador solo necesita observar si existe alguna desviación entre la marca de soldadura y el borde del material base, y corregirla dentro de un pequeño rango de tiempo. Cuando el material esté soldado hasta el extremo, levante la manija a tiempo para separar los rodillos de acero superior e inferior.
7. Debido a la inercia térmica, si la temperatura es demasiado alta o demasiado baja durante el proceso de soldadura, esta temperatura se puede ajustar en un rango pequeño para compensar la desviación de temperatura.
8. Durante el proceso de soldadura, si hay marcas de soldadura desiguales en ambos lados, se puede ajustar con los dos tornillos hexagonales en el cabezal giratorio (es decir, apriete los tornillos correspondientes en la parte superior con marcas de soldadura profundas o afloje el tornillos correspondientes en la parte superior con marcas de soldadura poco profundas).
9. El material soldado forma una superposición tipo "T" con otro material. El método de soldadura se muestra en la figura. Coloque la superposición en el lado de la cuña caliente cerca de la marca de soldadura y corte la longitud unos 12 cm en diagonal.



VI. Principales repuestos



1. ON/OFF

2. Botón de control de velocidad

3. Cuadro de control con termostatos

4. Fusible

5. Manija de operación

6. Mango de presión

7. Rodillo de presión

8. Bloque calefactor

9. Rodillo de arrastre

10. Cable de energía

VII. Fallos comunes

El motor no gira	Fallo de alimentación	Verifique si le está llegando energía a la máquina
	Fusible quemado	Reemplazar fusible
	Placa de circuito de control de velocidad quemada	Reemplace la placa de circuito de velocidad
	Motor quemado	Reemplazar motor
	La resistencia se ha roto	Reemplazar resistencia
No se puede ajustar la velocidad	La perilla de control de velocidad está floja	Apriete la perilla de control de velocidad
	Avería del tubo de potencia	Reemplace la placa de circuito de velocidad
La cuña caliente no se calienta	Tubo calefactor eléctrico quemado	Reemplace el tubo de calentamiento eléctrico
	El controlador de temperatura está dañado	Reemplazar controlador de temperatura
	Fallo del termopar	Reemplazar termopar
La cuña caliente se quema en rojo	El controlador de temperatura está dañado	Reemplazar controlador de temperatura
	Fallo del termopar	Reemplazar termopar

VIII. Mantenimiento

Cuando la máquina no está en uso, la suciedad en la cuña caliente y el limo en la cubierta de la cadena deben limpiarse, y toda la máquina debe aceitarse y colocarse en un lugar seco. Cuando la máquina no está en uso, se debe disminuir la temperatura hasta el valor de 0°C y dejar que se enfríe hasta ese punto sin desenchufarla. Una vez esté la máquina fría, se procederá a desenchufarla.