

FER À SOUDER MC150

NOUVEAU

Fer à souder nouvelle génération pour soudure overlap des courroies rondes et trapézoïdales thermosoudables.



Chauffe rapide : 2 minutes



Régulation électronique de température



Voyant d'affichage



Forme ergonomique

CARACTÉRISTIQUES :

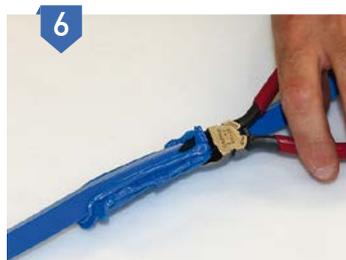
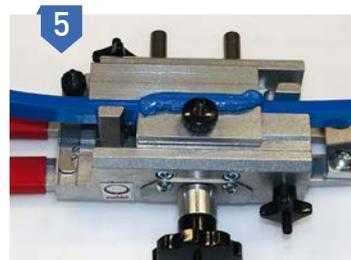
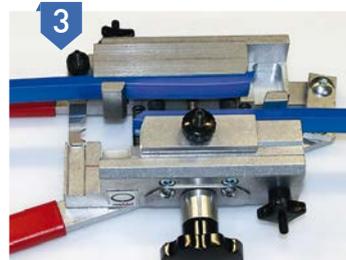
- Panne PTFE haute performance
- Isolation thermique facilitant la manipulation du fer
- Support intégré offrant une meilleure stabilité
- Dimensions (L x l x H) : 340 x 56 x 125mm Poids : 635 g

CONFIGURATIONS :

DÉSIGNATION	PRISE	RÉFÉRENCE
Fer à souder MC150 - 230 V	EU	MC150
Fer à souder MC150 - 230 V	UK	MC150-R220-UK
Fer à souder MC150 - 115 V	US	MC150-R110-US

Couleur bleue sur demande.

FER À SOUDER MC150



1. Brancher le fer à souder (temps de chauffe 2 minutes : voyant clignotant).
2. Couper les extrémités de la courroie au moyen du sécateur S135.
3. Fixer la courroie dans la pince (voir notice pince de jonctionnement).
4. Dès que le voyant est fixe, le fer est opérationnel : Introduire le fer dans la pince, serrer la pince lentement pour faire fondre la courroie jusqu'à ce que les repères soient alignés.
5. Ouvrir la pince, retirer rapidement le fer et refermer aussitôt la pince en appliquant une pression adaptée à la section de la courroie.
Puis verrouiller la pince en position et laisser refroidir la soudure 3 à 5 minutes.
La pression de serrage après soudure, doit être proportionnelle à la section de la courroie. (Présence de bulles à la soudure = serrage trop faible).
Le mouvement d'ouverture, retrait du fer, fermeture de la pince doit être très rapide, particulièrement pour les courroies DEL/ROC.
6. Ebavurer la courroie.



MAFDEL
 Z.I. Lafayette - 131, rue de la Plaine
 38790 Saint Georges d'Espérance - FRANCE
 Tel. +33 (0)4 78 96 21 90 - Fax : +33 (0)4 78 96 21 78
 www.mafdel.fr - www.bandes-alimentaires.fr
 mafdel@mafdel.fr

