

SOLDADOR MC150

NUEVO

Soldador de última generación para soldadura overlap de cordones y corres trapezoidales termosoldables.



Calentamiento rapido : 2 minutos



Regulación electrónica de temperatura



Display



Forma ergonómica

CARACTERÍSTICAS :

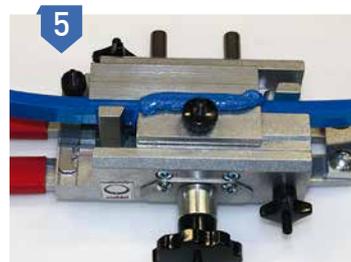
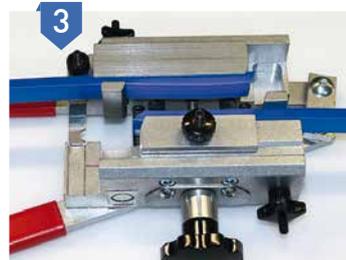
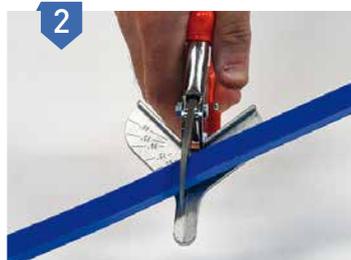
- Pala PTFE alto rendimiento
- Aislamiento térmico que facilita la manipulación del soldador
- Soporte integrado que ofrece una mejor estabilidad
- Dimensiones (L x l x H): 340 x 56 x 125mm Peso: 635 g

CONFIGURACIONES :

DÉSIGNACION	ENCHUFE	RÉFÉRENCIA
Soldador MC150 - 230 V	EU	MC150
Soldador MC150 - 230 V	UK	MC150-R220-UK
Soldador MC150 - 115 V	US	MC150-R110-US

Color azul bajo demanda.

SOLDADOR MC150



1. Enchufar el soldador (tiempo de calentamiento 2 minutos : señal luminosa intermitente).
2. Cortar los extremos de la correa por medio de la podadera S135.
3. Fijar la correa en la pinza (ver reseña pinza de unión).
4. Cuando la señal luminosa se permanece fija, el soldador está operativo: introducir el soldador en la pinza, apretar la pinza lentamente para derretir la correa hasta que las indicaciones estén alineadas.
5. Abrir la pinza, retirar rápidamente el soldador y cerrar en seguida pinza aplicando una presión adaptada a la sección de la correa.
A continuación, bloquear la pinza en posición usando la rueda de sujeción y dejar enfriar la soldadura 3 a 5 minutos.
La presión de sujeción tras soldadura, debe ser proporcional a la sección de la correa. (Presencia de burbujas a la soldadura = presión demasiado débil).
El movimiento de abertura / retirada del soldador / cierre de la pinza debe ser muy rápido, particularmente para las correas DEL/ROC.
6. Quitar las rebabas de la correa por el medio del alicate de cortes P10.



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-belts.com - www.food-conveyor-belts.com
 mafdel@mafdel.fr

