

ACCESORIOS Y USO
Importante

La desviación del voltaje de entrada no debería ser superior al $\pm 15\%$.
La desviación permitida del voltaje de salida está dentro del $\pm 5\%$.

La máquina de electrofusión sin función de compensación de temperatura debería fijar el tiempo de compensación.


Montaje del sistema PPR

- **Corte de la tubería.** Cortar los extremos de las tuberías a escuadra y eliminar las rebabas.
- **Medir la profundidad de soldadura.** Medir la longitud entre el extremo del accesorio y el anillo de limitación (medir la mitad del accesorio si no hay anillo).
- **Marcaje de la profundidad de soldadura.** Marcar la profundidad del accesorio en los extremos de las tuberías.
- **Rascar la superficie de los extremos de las tuberías.** Rascar hasta las marcas con un rascador (0,1-0,2 mm) y eliminar las rebabas (este procedimiento es necesario).
- **Limpiar la zona de soldadura** de los tubos y accesorios con isopropanol y secar completamente el área de fusión con un paño limpio. No toque el área limpia y seca de fusión de las tuberías o accesorios con las manos.
- **Marcaje de la profundidad de soldadura.** Del accesorio en las tuberías.
- **Insertar en el accesorio.** Empujar el accesorio en el extremo limpio y seco de la tubería (hasta la profundidad marcada) y comprobar su aptitud. Sujetar las tuberías y el accesorio en el mismo eje y asegurarse de que no se mueven durante la fusión.


Tiempos de calentamiento según diámetro (en segundos)

Diámetro exterior (mm)	CODO 90°	CODO 45°	TE	MANGUITO	Periodo de enfriamiento (min)
50		120		120	5
63	170	170	120	120	5
75	140	140	140	140	10
90	190	190	190	190	10
110	240	240	240	330	10
125	340	340	340	340	15
160	400	400	400	400	15

- **Conectar los electrodos.** Conecte los enchufes de los electrodos de la máquina de soldar a las terminales de los accesorios para asegurar un contacto total.
- **Soldadura eléctrica.** Leer el código de barras del accesorio escaneándolo o introducir los parámetros de soldadura manualmente. Comprobar los parámetros de soldadura mostrados en la máquina, tales como el tipo de producto, el voltaje, el tiempo de calentamiento y enfriamiento. Pulsar el botón "Start" para continuar la soldadura. No mover o tensar las tuberías y los accesorios durante el proceso de fusión y el tiempo de enfriamiento.
- **Comprobación de la soldadura.** Después del proceso de fusión, comprobar si sobresalen los indicadores de soldadura (la altura de los indicadores varía con el juego de ajuste entre las tuberías y el accesorio).

