EAGLE POLYURETHANE BELTING & O-RINGS Instrucciones de uso del Kit de soldadura a solape

ADVERTENCIAS

1. **El elemento calentador se calienta altamente durante la operación del equipo. Sea precavido con el fin de evitar quemaduras.**
2. **Deje enfriar el soldador antes de utilizarlo o guardarlo con el fin de prevenir incendios y quemaduras.**
3. **No permita que el soldador caliente en exceso el material de la correa; de hacerlo ya que ello podría producir humos peligrosos.**
4. **Evite utilizar el soldador en presencia de materiales o atmósferas altamente inflamables o explosivas.**
5. **Utilice el Soldador a solape de Fenner Drives sólo con correas Fenner Drives Eagle. El uso de este soldador con otros materiales o correas podría generar situaciones peligrosas.**

El soldador a solape de Fenner Drives ha sido diseñado exclusivamente para uniones a solape en las correas reforzadas Eagle®. Una soldadura a solape hecha correctamente producirá una unión que conserva el 100% de la carga de trabajo máximo de la correa. Nota: para lograr una buena soldadura es necesario un entorno limpio. Asegúrese de que el área donde realizará la soldadura esté bien ventilada y limpia, y que no corran corrientes de aire. La práctica lleva a la perfección. Le recomendamos encarecidamente que se familiarice con el soldador y que practique la soldadura con una pequeña pieza de correa antes de realizar la soldadura final en la misma.

1. Ajuste el soldador de manera segura a la superficie de montaje.

2. Si se trata de un soldador nuevo, continúe con el paso 4.

3. Examine la superficie revestida en verde claro del elemento de calentamiento para ver si presenta ralladuras. Una superficie revestida rayada y con daños puede afectar a los resultados de la soldadura; tal vez haya que sustituir el elemento de calentamiento.

4. En la parte delantera de la caja de control hay un interruptor de encendido/apagado, una luz indicadora y un soporte de fusible. En el lateral izquierdo de la caja de control hay una línea de alimentación y un par térmico. Enchufe la línea de alimentación y el par térmico en el lateral izquierdo de la caja de control. En el lateral derecho de la caja de control está el cable de corriente principal que se enchufa a un tomacorriente de 110/120 V (o 220/240 V, dependiendo de la unidad). Una vez la temperatura deseada se muestra en el visor, presione el botón "SET" para seleccionarla.

5. En la parte superior de la caja de control se encuentra el controlador digital de temperatura. Lleve el interruptor de la caja de control a la posición "ON" (encendido) para encender el controlador. Con el uso de las flechas hacia arriba y hacia abajo, ajuste la temperatura a un valor de 230°C/440°F si va a soldar correas de poliuretano reforzadas, incluyendo las correas Red LCF Can Cable; ajuste la temperatura a un valor de 260°C/500°F si va a soldar las demás correas Can Cable. El indicador grande de color rojo permanecerá encendido. Se encenderá un indicador en el controlador de temperatura, y permanecerá encendido durante el calentamiento del elemento. *Importante: no comience a soldar hasta que no se haya apagado el indicador por primera vez. El indicador se encenderá y apagará alternadamente y el elemento calentador mantendrá la temperatura correcta de soldadura.* Nota: si la superficie con recubrimiento de color verde claro muestra residuos de poliuretano, utilice un trapo limpio y seco para remover esos residuos. Evite raspar el poliuretano de la superficie con objetos para evitar que se raye. *Advertencia: la superficie estará caliente; sea precavido para evitar quemaduras.*

6. Gire la tuerca de mariposa grande varias veces hacia la izquierda hasta que se detenga. Tire de la perilla roja que se encuentra en el troquel delantero (deslizante). Presione la perilla negra que está en la parte superior del soldador y tire de la clavija de cobre hacia fuera para soltar el elemento de calentamiento revestido. Aleje el elemento de calentamiento de la zona del troquel.

7. Retire las mariposas en forma de estrella negras del soldador. Elija y coloque el troquel redondo o trapezoidal correcto en el soldador. Inserte una mariposa en forma de estrella negra en cada troquel y ajuste con la mano como se indica en la Figura 1. Al soldar correas trapezoidales, el troquel partido encaja en la parte (deslizante) delantera del soldador.

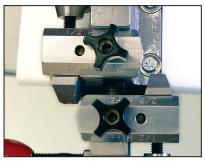
Figure 1

8. Utilizando las cuchillas que se suministran, corte cada uno de los extremos de la correa redonda con un ángulo de 15° o la correa trapezoidal recta como en la Figura 2.

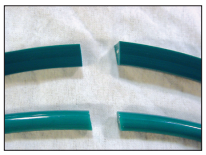
Figure 2

9. En el caso de correas redondas, siga con el paso 9a; para correas trapezoidales no sincronizadas, vaya al paso 9b; y para correas trapezoidales sincronizadas, vaya al paso 9c.

a. Deslice el extremo de la correa redonda dentro del troquel trasero hasta que sobresalga aproximadamente 1.6mm (1/16") y el ángulo de la correa quede en paralelo al ángulo del troquel. Sujete la correa en su lugar apretando ligeramente el dedo de retención de la mariposa estriada. Véase la Figura 3. En el troquel delantero (deslizante), el lado plano de la abrazadera de sujeción deberá quedar boca arriba. De no ser así, gire la mariposa estriada hacia la izquierda y retírela. Empuje la abrazadera de sujeción desde la base y gírela 180° hasta que el lado plano quede hacia arriba. Vuelva a montar la mariposa estriada. Deslice el extremo de la correa hacia dentro del troquel delantero y colóquelo exactamente igual que el troquel trasero. Apriete ligeramente el dedo de sujeción de la mariposa estriada. Atención: asegúrese de que la correa no esté torcida.

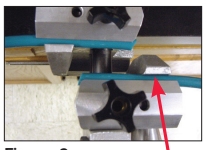

Figure 3

b. Deslice el extremo de la correa trapezoidal no sincronizada dentro del troquel trasero hasta que sobresalga aproximadamente 1.6mm (1/16"), pero no más de 3.2mm (1/8"). Sujete la correa en su lugar apretando ligeramente el dedo de sujeción de la mariposa estriada. En el troquel delantero (deslizante), el lateral plano de la abrazadera de sujeción deberá quedar boca arriba. De no ser así, gire la mariposa estriada hacia la izquierda y retírela. Empuje la abrazadera de sujeción desde la base y gírela 180° hasta que el lado plano quede hacia arriba. Vuelva a montar la mariposa estriada. Deslice el extremo de la correa trapezoidal dentro del troquel delantero y colóquelo exactamente igual que el troquel trasero. Apriete ligeramente el dedo de sujeción de la mariposa estriada. Véase la Figura 4. Atención: asegúrese de que la correa no esté torcida.

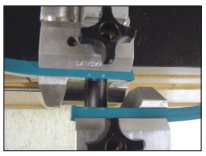
Figure 4

c. Deslice el extremo de la correa trapezoidal sincronizada dentro del troquel trasero hasta que sobresalga un diente. Sujete la correa en su lugar apretando ligeramente el dedo de sujeción de la mariposa estriada. En el troquel delantero (deslizante), el lado plano de la abrazadera de sujeción deberá quedar hacia abajo. De no ser así, gire la mariposa estriada hacia la izquierda y retírela. Empuje la abrazadera de sujeción desde la base y gírela 180° hasta que quede hacia abajo. Vuelva a montar la mariposa estriada. Deslice el extremo de la correa trapezoidal sincronizada dentro del troquel delantero y colóquelo exactamente igual que el troquel trasero. Apriete ligeramente el dedo de sujeción de la mariposa. Véase la Figura 5. Nota: La lengüeta de la abrazadera de sujeción deberá estar enganchada en la superficie dentada de la correa trapezoidal. Atención: asegúrese de que la correa no esté torcida.

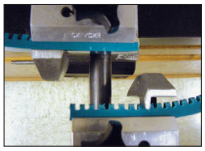
Figure 5

10. Deslice el elemento de calentamiento dentado a su lugar por encima y entre los troqueles. Tire de la clavija de cobre, empuje y sostenga el mango (en la parte superior del soldador) y suelte la clavija de cobre. Esto bloquea el elemento de calentamiento en su lugar.

11. Gire hacia la izquierda la tuerca de mariposa grande, moviéndola hacia delante hasta que las superficies superpuestas entren en contacto con el elemento caliente revestido. Siga girando la tuerca de mariposa grande mientras los extremos de la correa se funden y el material se inserta en la zona de soldado. Siga girando la rueda de mariposa grande hasta que se detenga. Advertencia: no deje que se pase de rosca. Véase la Figura 6.

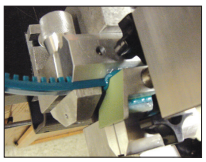
Figure 6

12. *Importante: los pasos anteriores se deben efectuar rápidamente.* Tras un máximo de 20 segundos (menos en el caso de perfiles más pequeños), gire la tuerca de mariposa grande hacia la izquierda 3-4 vueltas completas. Tire de la perilla roja hasta que el troquel delantero (deslizante) se detenga. Presione la perilla negra que se encuentra sobre el soldador, en la parte de atrás de éste, empujando ligeramente los dos vástagos de la guía para mover el elemento caliente revestido. Tire hacia fuera de la clavija de cobre y suelte el elemento caliente revestido. Aleje el elemento de calentamiento de la zona del troquel. Pulse de inmediato la perilla roja hacia adelante y gire con rapidez la tuerca de mariposa grande hacia la derecha hasta llegar al tope. Véase la Figura 7.

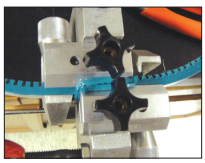
Figure 7

13. Mientras la soldadura se enfría, utilice un trapo limpio y seco para retirar el material de uretano sobrante del elemento caliente revestido. Es importante que éste se limpie entre una soldadura y otra. Al terminar la última soldadura, lleve el interruptor de encendido que se encuentra en la caja de control a la posición "OFF" (apagado).

14. Después de un minuto, como mínimo, gire la tuerca de mariposa grande hacia la izquierda varias veces. Afloje las dos mariposas estriadas varias vueltas y tire de la perilla roja que se encuentra en el torque delantero (deslizante). Retire la correa del soldador, Figura 8 y utilice las cuchillas de rebordes especiales para cortar el reborde de la soldadura de la correa, Figura 9. Nota: las cuchillas para rebordes se han diseñado de manera específica para cortar uretano y no se emplearán para cortar metal, cable, etc. Advertencia: deje que la correa se seque durante media hora, como mínimo, antes de instalarla, tensarla o ejercer presión sobre la soldadura.

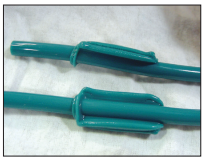
Figure 8

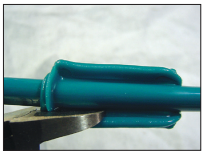
Figure 9

©2016 Fenner Drives EXT-64 MAY 2016