

SOLDADOR MC50

NUEVO

Soldador de última generación para cordones y correas 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): 330 x 56 x 100mm Peso: 560 g

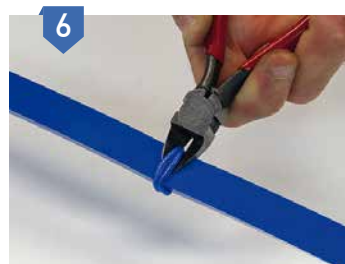
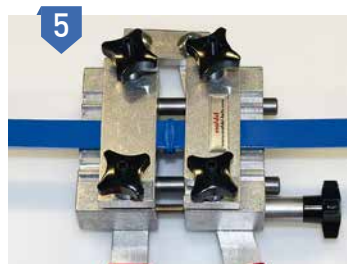
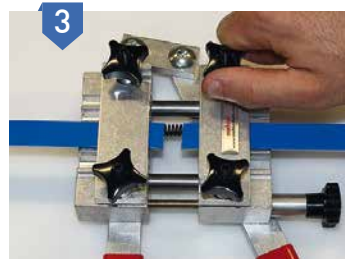
CONFIGURACIONES :

DÉSIGNACION	ENCHUFE	RÉFÉRENCIA
Soldador MC50 - 230 V	EU	MC50
Soldador MC50 - 230 V	UK	MC50-R220-UK
Soldador MC50 - 115 V	US	MC50-R110-US

Color azul bajo demanda.



SOLDADOR MC50



1. Enchufar el soldador (tiempo de calentamiento 2 minutos: señal luminosa intermitente).
2. Cortar los extremos de la correa por el medio de la podadera S135.
3. Fijar la correa en la pinza dejando sobrepasar las extremidades de 4 a 5 mm.
4. Cuando la señal luminosa se permanece fija, el soldador está operativo: introducir la pala del soldador en la pinza, apretar la pinza lentamente para poner en contacto los extremos de la correa con la pala del soldador y fundir de manera homogénea.
5. Abrir la pinza, retirar rápidamente el soldador y cerrar en seguida la pinza aplicando una presión ligera.

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'Espéranche - 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

