

Istruzioni pubblicate sul sito www.sicutool.it

SALDATORE AD ARIA CALDA Art. Sicutool 3251E (MP 300/E)



Dati tecnici

- Tensione alimentazione: **220 V - 50-60 Hz**
- Elemento riscaldante intercambiabile a spinotto: potenza **1000 Watt**
- Portata erogazione aria: 500 lt/minuto
- Pressione aria: 240 mm colonna d'acqua
- Gruppo motore-ventola incorporato
- Spazzole motore accessibili dall'esterno e quindi facilmente sostituibili dopo un ciclo di circa 800 ore di funzionamento
- Temperatura aria in uscita regolabile in modo continuo da 50 a 650° C con potenziometro elettronico situato nell'impugnatura (variabile in base al tipo di ugello utilizzato)

Utilizzo

- Saldatura di lastre, tubi rigidi e flessibili, profilati vari.
- Saldatura di teloni in PVC di autocarri (con ugello a fessura larga 20 o 40 mm. e rullo di pressione).
- Saldatura di rivestimenti per impermeabilizzazione (tetti, piscine, ecc.).
- Riparazione di carrozzerie di auto, imbarcazioni, ecc.
- Inglobamento di oggetti in resine fuse.
- Saldatura di zoccoli battiscopa con pavimenti PVC.
- Riscaldamento e formatura di lastre, tubi e profili.
- Retrazione di guaine, cappucci e foglie retraibili (imballaggi igienici e protezioni varie).
- Sverniciatura

Con il potenziometro posteriore si può regolare la temperatura in modo continuo da 50 a 650° C. In circa 3 minuti si raggiunge la temperatura dell'aria desiderata. Dovendo misurare con precisione si deve tenere il termometro a una distanza di 5 mm dall'ugello stesso.

Dopo l'uso appoggiare l'apparecchio su supporti non infiammabili

IMPORTANTE: Prima di spegnere l'apparecchio mettere per qualche minuto la manopola di regolazione sulla posizione "0" per raffreddare sia la resistenza sia il corpo anteriore.

Per sostituire l'elemento riscaldante togliere il cappellotto superiore svitando le 4 viti che lo fissano. Con molta cura si deve sfilare la resistenza nel senso longitudinale. L'inserzione del nuovo elemento è istantanea, in quanto lo stesso è del tipo a spinotto.

MODALITA DI SALDATURA

A) Metodo pendolare

Il procedimento di saldatura più usato è quello pendolare e si effettua nel seguente modo: nella scanalatura preparata accuratamente si tiene ad angolo retto la bacchetta da saldare e poi con un movimento pendolare dall'alto verso il basso si manda l'aria calda sulla bacchetta (materiale d'apporto) e sulla scanalatura (materiale base), maggiormente su quest'ultima.

Durante questa operazione bisogna esercitare con la mano una pressione costante di ca. 2 Kg. sulla bacchetta da saldare.

Tre fattori sono molto importanti:

- la giusta gradazione di temperatura
- l'uniforme gradazione di temperatura
- la pressione sulla bacchetta che deve essere costante

se questi 3 fattori sono nella giusta proporzione fra di loro si forma lungo la saldatura una piccola e schiumosa bava di materiale esuberante che non deve essere però bruciata (marrone o nera).

Per poter avere un giudizio ottico della saldatura la bava deve essere sempre costante e omogenea.

Come materiale d'apporto si devono usare bacchette della stessa composizione del materiale da saldare.

Attualmente viene usata ancora spesso la bacchetta tonda di diametro 3, ma logicamente la stessa viene un po' alla volta sostituita da quella triangolare di diverse grossezze. Con la bacchetta triangolare si può fare a meno della saldatura a più strati; ciò comporta non solo una più solida giunzione, ma anche un notevole risparmio di tempo in confronto a saldature a più passate con bacchette tonde.

Con la saldatura pendolare si possono congiungere validamente senza difficoltà, tutti i materiali termoplastici che vengono impiegati nella galvanotecnica, nei laboratori fotografici e in macchinari vari. Un buon operaio è in grado di imparare in brevissimo tempo questo metodo di saldatura.

B) Metodi di saldatura veloce con gli ugelli per saldatura rapida per bacchette da saldare tonde o triangolari.

L'estremità del cappello nei ns. cannelli è filettata, adatta al montaggio degli ugelli per saldatura rapida facilmente applicabili.

Utilizzando questi ugelli e le bacchette di saldatura si può dosare con precisione l'aria sulla scanalatura e sulla bacchetta accelerando di conseguenza notevolmente l'operazione di saldatura. Se si adatta l'ugello per bacchetta triangolare si ottiene, in confronto con la saldatura pendolare, una velocità di saldatura da 10 a 15 volte superiore.

Usando questi ugelli rapidi occorre avere cura di esercitare la pressione esatta non sull'apparecchio, ma direttamente sulla bacchetta.

TEMPERATURE DI SALDATURA

Le seguenti temperature sono da osservare per un buon risultato di saldatura:

- PVC RIGIDO..... 220-300° C.
- POLIETILENE RIGIDO 250-280° C.
- POLIETILENE MORBIDO..... 270-300° C.
- POLISTIROLO250° C.
- POLISOBUTILENE600° C.
- ACRILICO350° C.
- POLICARBONATO350° C.
- ABS350° C.
- LUCOBIT690° C.
- HYPALON.....600° C.
- POLIPROPILENE300° C.
- POLIVINILIDENE - FLUORURO350° C.

Queste indicazioni si riferiscono a temperatura ambiente di 20° C. In caso di temperatura ambiente a 0° C, la temperatura di saldatura deve essere aumentata del 10-20%, un aumento superiore comporterebbe bruciatura del materiale ma nessun miglioramento nel processo di saldatura. Quando la temperatura ambiente è bassa, la conseguente perdita di velocità nel saldare non può essere compensata con un qualsiasi aumento di temperatura di saldatura. Unico mezzo possibile è l'aumento della quantità dell'aria utilizzata

A cura del Servizio Tecnico Sicutool

DATA 07/06/2004	EMISSIONE R.Q.	AUTORIZZAZIONE R.D.
--------------------	----------------	---------------------