

Manual de instrucciones

Soldadores oxhidricos

SR-450 y SR-800



B

ÍNDICE

4	1. INTRODUCCIÓN
6	2. PUESTA EN MARCHA
8	3. MANTENIMIENTO
9	4. PROBLEMAS COMUNES
10	5. SOPLATE
11	6. ADVERTENCIAS
11	7. GARANTIAS

1. Introducción

1.1. Conceptos previos

Este manual de instrucciones introduce el manejo seguro y adecuado de la Gama de Soldadores Oxyhídricos TECHNOFLUX SR-450 y SR-800. Se deben respetar las indicaciones de seguridad señaladas a lo largo de este manual, así como las instrucciones generales para el manejo de maquinaria. También se deben tener en cuenta las medidas de prevención de accidentes y las disposiciones generales de seguridad que se indiquen en el lugar de trabajo y en los puestos de trabajo asociados a este equipo.

Este manual es válido para mantenimiento profesional o para personal de servicio post-venta al cliente.

Para resaltar los apartados más importantes de este manual durante la lectura del mismo, se han destacado estos clasificándolos en tres niveles de importancia según se indica a continuación:

PELIGRO!



Los apartados marcados de esta forma indican la existencia de una fuente de peligro que puede provocar lesiones corporales leves, severas o muerte, así como daños materiales e informan sobre las medidas de prevención correspondientes.



IMPORTANTE

En los apartados marcados así se describen situaciones por las cuales puede dañarse la máquina o los dispositivos de su entorno y se indican las medidas de prevención correspondientes.



INFORMACIÓN

Los apartados con esta marca proporcionan consejos de aplicación, informan sobre particularidades y remarcán párrafos de texto de especial importancia.

Este manual de instrucciones es un componente más de la máquina que se describe, por lo que debe ser accesible en todo momento a los usuarios de esta, ubicándose en la medida de lo posible en las cercanías de la misma..



1.2. Breve introducción.

La gama de oxhídricos SR presenta las siguientes características:

- Construido totalmente en acero inoxidable
- Doble cuba interior de acero inoxidable con capacidad para 3 litros de electrolito (CH SOFT)
- Un solo deposito externo para FLUX (SR-2)
- Dos sopletes regulables con boquillas de cobre de alta duración
- Válvula para vaciado del electrolito
- Amperímetro digital
- Manómetro de control de presión.
- Triple sistema de seguridad anti retroceso
- Fuente de alimentación electrónica de alta calidad (protegida en caja de acero inoxidable)
- Equipado con ruedas

1.3. Parámetros técnicos

Este manual es aplicable para los siguientes productos

- Soldador oxhídrico TECHNOFLUX SR-450
- Soldador oxhídrico TECHNOFLUX SR-800

MODELO		
	SR-450	SR-800
PESO	20 kg	25 kg
MEDIDAS (ancho)	280 mm	330 mm
MEDIDAS (largo)	590 mm	640 mm
MEDIDAS (alto)	420 mm	480 mm

Características técnicas:

ALIMENTACIÓN	220V/230V	220V/230V
POTENCIA	450W	800W
CAUDAL GAS	120I/h	200I/h
PRESIÓN DE USO	100-500gr/cm ^a	100-500gr/cm ^a

Consumos:

TECHNOFLUX CH SOFT	3 litros carga inicial	3 litros carga inicial
AGUA DESTILADA	38cm ^a Rend. 100%	58cm ^a Rend. 100%
TECHNOFLUX FLUX-SR-2	25cm ^a Rend. 100%	38cm ^a Rend. 100%
AUTONOMIA	8h Rend. 100%	8h Rend. 100%



2. PUESTA EN MARCHA

2.1. Uso previsto

Los soldadores oxhídricos **SR-450** y **SR-800** tienen el objetivo de soldar cualquier tipo de aleaciones habituales, sin tener problemas de sobrecalentamientos de las estructuras, con lo cual se obtiene una gran precisión en el punto de soldado. El soldador oxhídrico genera su propio combustible a partir de una primera carga de TECHNOFLUX CH SOFT y manteniendo el nivel con agua destilada y consiguiendo resultados excepcionales.

Con las ventajas de una utilización muy simple, liberándonos del uso del soplete tradicional, guantes de protección, consumos de oxígeno y las incomodas botellas de acetileno. Está indicado tanto para soldar como para oxicorte, y sustituyendo a otras herramientas de soldadura más costosas.

2.2 Indicaciones básicas de seguridad durante el uso.

De acuerdo con la conformidad CE la máquina cumple con la normativa de seguridad. Asimismo, el equipo está automatizado para asegurar la seguridad tanto en su empleo como en su mantenimiento. Para prevenir de cualquier situación de riesgo es necesario seguir las siguientes indicaciones básicas de seguridad:

No quite los tornillos ni las cubiertas.

Mantenga el armario eléctrico cerrado en todo momento. No exponga la máquina al agua ni a la humedad.

2.3. Partes del equipo

En los siguientes apartados analizaremos los componentes de la máquina para su puesta en marcha



2.4. Llenado inicial de cuba y recipientes

A) Desenroscar el tapón de la cuba (A).

1º Introducir 3 litros de Technoflux CH SOFT en el depósito principal, la boca está ubicada en la parte superior de la máquina. Para el llenado, utilizar el embudo suministrado por el fabricante.

2º Cuando el nivel sea el “óptimo” (F), retirar el embudo y roscar el tapón de la cuba.



ATENCIÓN: Este producto es corrosivo y puede dañar a personas o elementos del aparato si no se emplea correctamente.

B) Llenado depósito de FLUX- SR-2 (B)

3º Desenroscar el depósito situado en la parte delantera, introducir aproximadamente 300 c.c. de Technoflux FLUX Antioxidante SR-2.



ATENCIÓN: Este producto es altamente inflamable, manténgalo alejado de cualquier llama.

4º Conectar el tubo a la salida de gas de la máquina (G), incluyendo el filtro secador y el filtro antirretroceso con la flecha en dirección hacia el extremo del tubo donde montará el soplete.

5º Presionar el interruptor de puesta (C) en marcha abrir el grifo del soplete, esperar aproximadamente 1-3 minutos para eliminar el aire.

El ventilador comienza a funcionar y el amperímetro (D) indica alrededor de 65A (450W), 130A (800W);, el barómetro (E) indica 0.02-0.05mpa. (zona verde)

Al cerrar el soplete completamente, la presión del gas subirá hasta más de 0.2mpa (zona amarilla) y el amperímetro indicará cero; abra completamente el soplete, la presión del gas bajará y el amperímetro indicará de nuevo los amperios.

6º Elija la boquilla adecuada para el trabajo a realizar, abra el soplete con el grifo completamente abierto y enciéndalo.



La autonomía del nivel de la cuba principal (A) variará según la medida de aguja con la que se trabaje. Con un rendimiento del 100% de la autonomía es de 8 horas aproximadamente.

INSTRUCCIONES BÁSICAS DE MANTENIMIENTO DE NIVELES:

CUBA PRINCIPAL (CH SOFT)

- A. Cuando el nivel de la cuba principal descienda por debajo del nivel óptimo, apagar la maquina y abrir el soplete para eliminar la presión interna de la cuba (MUY IMPORTANTE).
- B. Cuando deje de salir gas, abrir el tapón de la cuba principal e introducir agua destilada pura hasta llegar al nivel óptimo. No llenar de electrolito CH SOFT para mantener el nivel.
- C. Transcurridos 6-8 meses desde la primera carga de Technoflux CH SOFT, vaciar la cuba principal mediante el grifo situado en la parte posterior de la máquina y repetir las instrucciones básicas de puesta en marcha.
- D. Para el llenado de líquidos, no usar embudos o recipientes que puedan haber estado en contacto con algún producto jabonoso o grasiento. Esto contaminaría todo el interior de la máquina.



DEPOSITO FLUX ANTIOXIDANTE (FLUX- SR-2)

Cuando el nivel del depósito de Technoflux FLUX SR-2 esté en el nivel mínimo (aproximadamente 50 c.c.), desechar el contenido e introducir de nuevo 300 c.c. de producto.

RECOMENDAMOS REVISAR EL NIVEL DE FLUX SR-2 CADA 8 HORAS DE TRABAJO.

3. MANTENIMIENTO

3.1. Indicaciones básicas de seguridad durante el mantenimiento.

Tener en cuenta los siguientes puntos importantes de seguridad a la hora de realizar operaciones de mantenimiento con el equipo y los usos contraindicados que se detallan en base a la experiencia:

- Las revisiones y las reparaciones deben encargarse a personal cualificado.
- Utilice siempre piezas de repuesto originales. De lo contrario, la garantía puede perder su validez.
- Durante las revisiones, el mantenimiento y las reparaciones, la máquina debe permanecer desconectada de la fuente de alimentación eléctrica.

3.2. Operativas previas e instrucciones generales de mantenimiento

La realización de trabajos de mantenimiento inadecuados puede conllevar graves daños corporales y materiales. Por esta razón, estos trabajos deben ser efectuados exclusivamente por personal autorizado, formado y familiarizado con los métodos de trabajo de la máquina teniendo en cuenta las normas de seguridad.



IMPORTANTE

Garantizar la desconexión de la clavija de la base de conexión correspondiente y controlar que no existen terceras personas que puedes reconnectar la máquina mientras se interviene en ella. Si es necesario, desplazar el equipo a la zona habilitada de mantenimiento.

A partir de este momento, pueden realizarse las intervenciones indispensables para el mantenimiento de la máquina.

3.3. Posibles anomalías y soluciones

Si se produce un retroceso (incluso con una pequeña explosión), no se asuste. Los sistemas de seguridad y protección puede garantizar la seguridad del operador. El retroceso de la llama puede ser causado por una operación incorrecta, una fuga de gas, un mal funcionamiento del soplete.

Póngase en contacto con el fabricante antes de volver a poner la maquina en marcha.

4. Problemas comunes y formas de resolverlos

Problema	Motivo	Cómo resolverlo
Llama roja/amarilla.	Nivel bajo de FLUX SR-2 o en mal estado	Sustituir el FLUX SR-2
Llama débil, el barómetro indica 0,10 mpa, el amperímetro indica bien	Obstrucción del soplete, filtro antiretroceso o circuito	Sustituya el filtro antiretroceso y verifique el soplete
Llama débil, el barómetro indica bajo, el amperímetro indica bien	1. Fuga de gas 2. Mal estado del electrolito CH SOFT	1. Revise el circuito de gas 2. Cambiar electrolito CH SOFT
Barómetro y amperímetro indican cero	1. No hay corriente o se fundido el fusible 2. Mal funcionamiento del interruptor de presión 3. El electrolito puede haber perdido eficacia 4. Mal funcionamiento de la fuente de alimentación	1. Verifique el cable y el fusible 2. Contacte con el fabricante 3. Cambiar electrolito 4. Contacte con el fabricante.
Con presión pero sin corriente	Mal funcionamiento del amperímetro	Contacte con el fabricante
Explosión interior	1. Filtro antiretroceso en mal estado 2. Mantenimiento deficiente o manipulación inadecuada	Póngase en contacto con el fabricante

5. SOPLATE REGULABLE TECHNOFLUX



Cuerpo del soplete: Utilice la boquilla apropiada para el caudal de gas que precise según el trabajo a realizar. Ajuste el flujo de gas y la llama (gire en el sentido de las agujas del reloj para cerrar).

Sopletes incluidos MOD. SR-450:

- 2 juegos con 4 boquillas de cobre y 1 hipodérmica.
- Cantidad máxima de sopletes trabajando simultáneamente

Con boquilla A o B o hipodérmica : 2 sopletes

Con boquilla de mayor tamaño : 1 soplete

- Diámetro interno boquillas cobre : A : 0,3 mm. - B : 0,4 mm. – C : 0,5 mm. – D : 0,6 mm.

Sopletes incluidos MOD. 800:

- 2 juegos con 4 boquillas de cobre y 1 hipodérmica.
- Cantidad máxima de sopletes trabajando simultáneamente :

Con boquilla A o B o hipodérmica : 3 sopletes

Con boquilla C : 2 sopletes

Con boquilla de mayor tamaño : 1 soplete

- Diámetro interno boquillas cobre : A : 0,3 mm. - B : 0,4 mm. – C : 0,5 mm. – D : 0,6 mm.

Es aconsejable hacer una revisión del equipo cada 18-24 meses ya que pueden deteriorarse las partes internas de la máquina, así como tubos y juntas. Este deterioro puede llegar a ocasionar fugas internas que provoquen averías en la fuente de alimentación y seguridades de la máquina.

La revisión completa de la máquina debe realizarse única y exclusivamente por técnicos de la empresa Benmayor S.A.

6. ADVERTENCIAS



Leer atentamente las etiquetas de riesgos de los productos TECHNOFLUX antes de su uso.



No usar embudos o bote para el llenado de líquidos que puedan haber estado en contacto con algún producto jabonoso. Esto contaminaría todo el interior de la máquina.



No desmontar ni manipular tapas laterales o elementos internos de protección.



No acercar ningún tipo de llama a partes externas o internas podríamos ocasionar explosión.



No desmontar filtros de los elementos externos (mini soplete) o filtro anti retorno, para evitar retroceso de llama.



La máquina debe estar situada en una zona ventilada y limpia dejando así la buena circulación de aire por su interior.

7. GARANTÍA

Los Soldadores Oxhídricos Technoflux SR-450 y Technoflux SR-800 tienen un año de garantía. De usar otro tipo de líquidos o sopletes no compatibles, BENMAYOR S.A. no se hace responsable de las averías que puedan ocasionar.

Si la máquina llega golpeada o manipulada por el cliente perderá la garantía de la misma.



o

Industrial Martí de Relojería S.L. • C/ Pi, 12 • 08002 Barcelona • España • +34 93 412 26 28
info@industrialmarti.com • www.industrialmarti.com