



 **Novitool[®] Aero[®] Manual de Seguridad y Operación de la Prensa**



 **ADVERTENCIA**

El uso INADECUADO O INSEGURO de esta prensa de empalmes puede ocasionar daño a la prensa o daño físico. Este manual contiene información importante sobre la operación y seguridad de la Prensa. Lea y comprenda este manual ANTES de poner a funcionar la prensa. Mantenga este manual disponible para otros usuarios y propietarios antes que utilicen la prensa Aero. Puede obtener una copia del Manual de la prensa Aero en www.flexco.com.

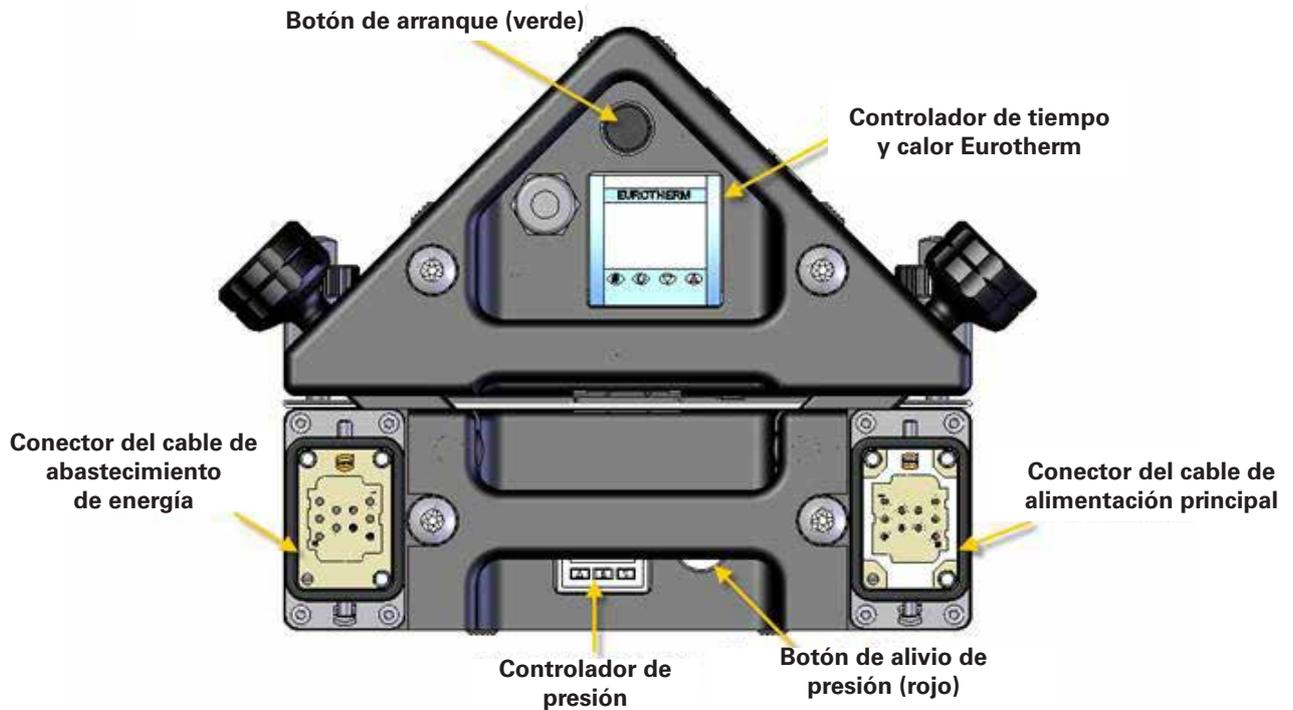
Número de patente: US 9,090,022 B1

Tabla de contenido

Componentes principales.....	Pág. 4
Especificaciones de la Prensa.....	Pág.5
Introducción a la Prensa de empalmes Aero®	Pág. 6-7
Caja de transporte	Pág. 8
Normas generales de seguridad.....	Pág. 8
Operación segura de la prensa Aero®	Pág. 9-15
Asistencia técnica	Pág. 16
Diagrama eléctrico de los cables de alimentación	Pág. 16-17
Diagramas eléctricos.....	Pág. 18-21
Mantenimiento	Pág. 22
Bitácora	Pág. 23
Declaración de conformidad EC.....	Pág. 24

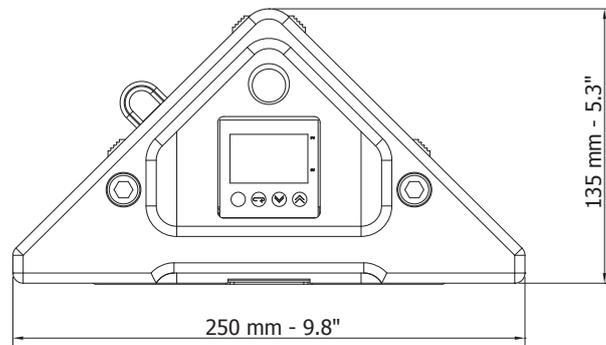
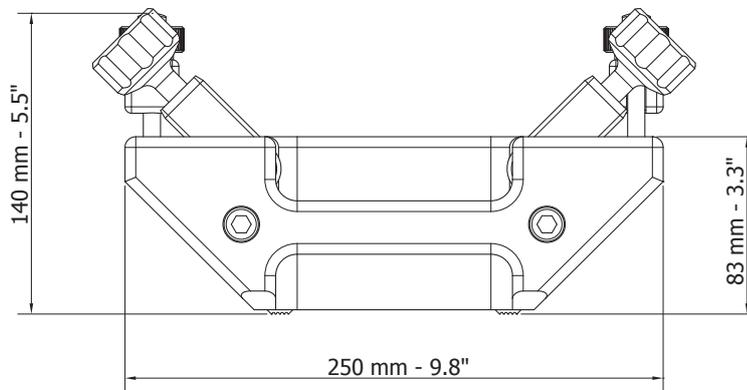
Especificación de la prensa

Soporte de la barra sujetadora y tuercas de mariposa (4)



Novitool® Aero® Manual de seguridad y Operación de la prensa

Especificaciones de la prensa Aero®					
Longitud efectiva del empalme	12"/305 mm	24"/610 mm	36"/914 mm	48"/1,219 mm	60"/1,524 mm
Ancho efectivo del empalme	4.7"/120 mm	4.7"/120 mm	4.7"/120 mm	5.1"/130 mm	4.7"/120 mm
Peso de la parte inferior	10 kg/22 lb	15 kg/33 lb	20 kg/44 lb	25 kg/55 lb	30 kg/66 lb
Peso de la parte superior	11 kg/24 lb	15 kg/33 lb	18 kg/40 lb	22 kg/48 lb	26 kg/57 lb
Peso total	21 kg/46 lb	30 kg/66 lb	38 kg/84 lb	47 kg/104 lb	56 kg/123 lb
Longitud	19.9"/505 mm	31.7"/805 mm	43.5"/1105 mm	55.3"/1,405 mm	67.1"/1,705 mm
Altura total	8.5"/220 mm	8.5"/220 mm	8.5"/220 mm	8.5"/220 mm	8.5"/220 mm
Presión máxima	2 Bar/28 PSI	2 Bar/28 PSI	2 Bar/28 PSI	2 Bar/28 PSI	2 Bar/28 PSI
Temperatura máxima	200 °C/390 °F	200 °C/390 °F	200 °C/390 °F	200 °C/390 °F	200 °C/390 °F
Dimensiones para transporte (largo X ancho X altura)	770 x 370 x 310 mm (30 x 15 x 12')	1070 x 370 x 310 mm (42 x 15 x 12')	1370 x 370 x 310 mm (54 x 15 x 12')	1726 x 370 x 310 mm (68 x 15 x 12')	1926 x 370 x 310 mm (76 x 146 x 122')
Peso para transporte	26 kg/57 lb	35 kg/77 lb	43 kg/95 lb	53 kg/117 lb	61 kg/134 lb
Requerimientos de energía					
Monofásico 230 Vac	8.8 A	14 A	16 A	30 A, únicamente en EE.UU.	30 A, únicamente en EE.UU.
Trifásico 230 Vac	4.4 A	7:00 AM	8:00 AM	12:00 AM	15 A
Trifásico 400 Vac+0	4.4 A	7:00 AM	8:00 AM	12:00 AM	15 A
Trifásico 460 Vac	4.4 A	7:00 AM	8:00 AM	12:00 AM	15 A

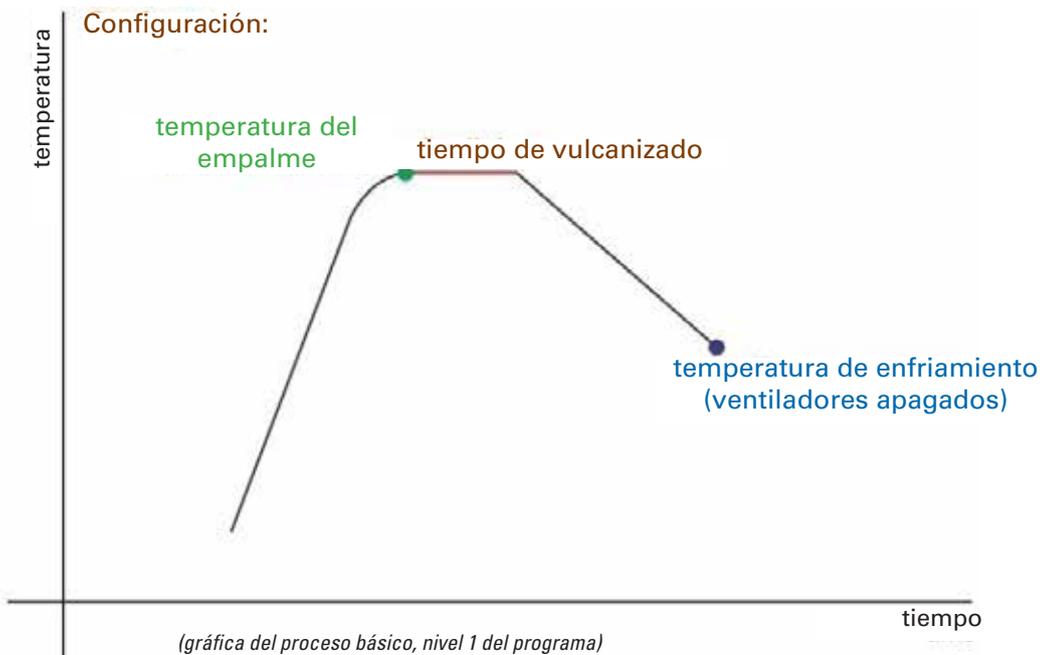


Introducción a la Prensa Aero®

La prensa de empalmes Aero® es una solución todo en uno para empalmar las bandas transportadoras termoplásticas (por ejemplo, de poliuretano o PVC).

No requiere una caja de controles, compresor de aire o tanque de enfriamiento de agua.

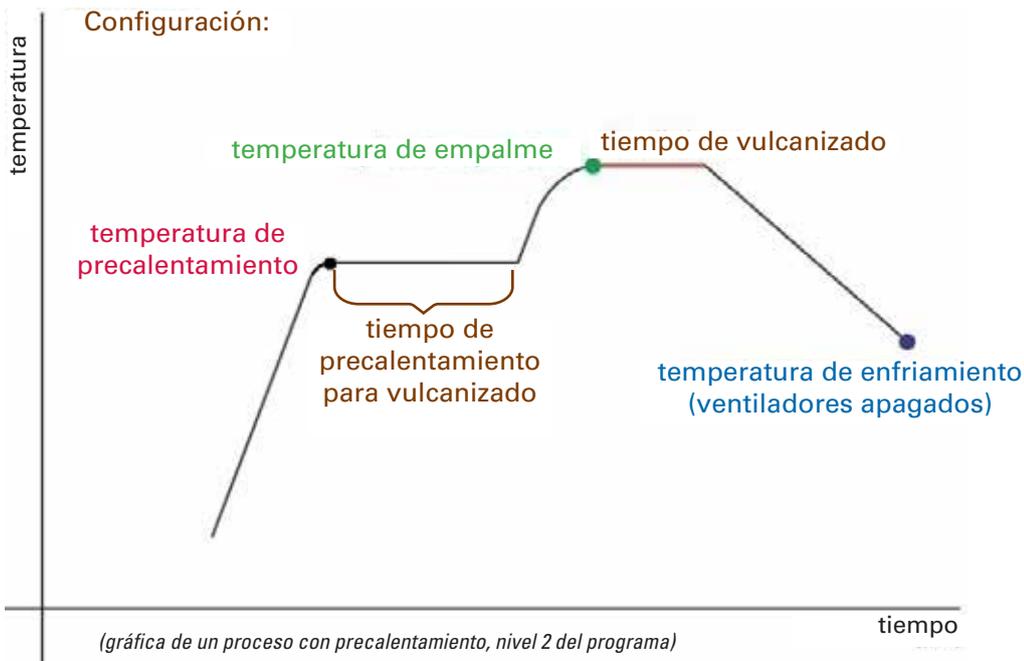
Las prensas Aero cuentan con sistema de calefacción eléctrica y sistema de enfriamiento incorporado. El proceso de empalme se ejecuta de forma completamente automatizada.



- La presión de empalme la aplica un compresor interno, máximo 2 bar (28 psi)
- Calienta hasta una temperatura de empalme máxima de 392°F (200°C)
- La mantiene a la temperatura del empalme (tiempo de vulcanizado ajustable)
- Enfría hasta alcanzar la temperatura de enfriamiento predeterminada (temperatura segura para sacar la banda)
- Para bandas más delgadas, se puede aplicar una temperatura de pre-calentamiento y un tiempo de precalentamiento
- El calentamiento de la plancha inferior se puede ajustar a un nivel mayor o menor al calentamiento de la plancha superior

Introducción a la Prensa Aero®

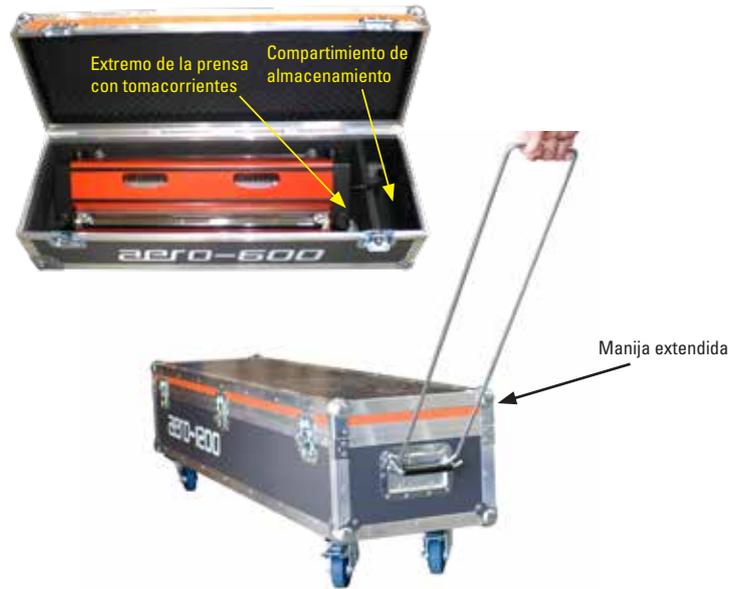
* Si la banda es relativamente gruesa, puede ocurrir un problema cuando la parte exterior de la banda está a la temperatura de empalme durante demasiado tiempo, a la espera de que la parte interna alcance la temperatura requerida. El material fundido puede escurrirse o decolorarse y los tejidos podrían encogerse. Para evitar este problema, puede utilizar la opción de precalentamiento. Esta opción calienta la banda (por dentro y por fuera) a una temperatura justo por debajo de la temperatura de fusión. Después de la etapa de precalentamiento, la temperatura en el interior del empalme se alcanza mucho más rápido, reduciendo el riesgo de flujo de materiales no deseados, decoloración y encogimiento de la tela.



** La lectura de la pantalla se refiere a la temperatura de la parte superior de la prensa. Si se requiere más o menos calor en la parte inferior de la banda, puede utilizar el "factor de calentamiento inferior". Tenga en cuenta que este factor se refiere a una cantidad de calor mayor o menor (%) y no a una temperatura específica.

Caja para transporte

1. Las prensas Aero® incluyen una caja para transporte con fines de almacenamiento y también para facilitar el transporte a los trabajos en el campo.
2. Coloque la prensa en la caja para transporte, de manera que el extremo con los tomacorrientes esté frente al compartimiento de almacenamiento. Esto protegerá los tomacorrientes de daños durante el transporte.
3. Las cajas para transporte de las Aero 300-900 tienen dos ruedas. Las Aero 1200-1500 están empacadas en cajas para transporte con cuatro ruedas y una manija de extensión.
4. Las cajas para transporte pueden guardarse una encima de la otra, pero necesitan estar aseguradas durante su transporte.
5. Las cajas para transporte Aero 1200-1500 presentan una manija extendida para facilitar el transporte. Haga clic en el agarre de la caja para transporte para liberar la manija.



Normas generales de seguridad

—Guarde estas instrucciones—

Palabras de señalización:

“PELIGRO” indica una situación de inminente peligro que, si no se evita, ocasionará la muerte o lesiones graves. La palabra señalada se limita a las situaciones más extremas.

“ADVERTENCIA” indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podrá ocasionar la muerte o lesiones graves.

“PRECAUCIÓN” indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podrá ocasionar lesiones menores o moderadas. También se puede utilizar para alertar sobre prácticas inseguras.

Símbolo de seguridad



Este símbolo de seguridad internacional se utiliza para identificar y llamar la atención para asuntos de seguridad específicos.

Información de seguridad

Para evitar lesiones personales severas o daños a la propiedad, lea cuidadosamente y comprenda las siguientes Precauciones de seguridad.

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

⚠ PELIGRO

Para evitar lesiones personales severas o daños a la propiedad, lea cuidadosamente y comprenda las siguientes Precauciones de seguridad.

⚠ PELIGRO

Elimine los riesgos eléctricos al desconectar el cable de alimentación del tomacorriente de la pared o de la entrada en la base de la máquina.

⚠ ADVERTENCIA

Elimine los riesgos relacionados con la presión, al presionar el botón rojo de alivio de presión.

⚠ PRECAUCIÓN

Las placas de la prensa desarrollan más de 5 toneladas de fuerza de sujeción. Cuando pone a funcionar la prensa, mantenga los cuatro tornillos conectores de la prensa en su lugar apretándolos manualmente.

⚠ PRECAUCIÓN

Evite los peligros relacionados con la temperatura al manipular los componentes y la pieza de trabajo de la prensa después de que se apaguen los ventiladores.

Operación segura de la Prensa Aero®

1. Busque una ubicación en la instalación en donde estén disponibles los tomacorrientes de voltaje y energía apropiados para el funcionamiento de la prensa Aero.

ADVERTENCIA

El funcionamiento de la prensa con un voltaje incorrecto puede causar daños graves y peligros potenciales. Los siguientes cables de alimentación Aero están disponibles:

- a. 230 voltios; monofásico
- b. 230 voltios; trifásico
- c. 400 voltios; trifásico + neutro
- d. 460 voltios; trifásico

2. Inspeccione visualmente el cable de alimentación:

PELIGRO

- a. Inspeccione el cable para verificar si presenta daños. No utilice el cable de alimentación si presenta algún daño. Reemplace el cable o solicite a un electricista que quite la parte dañada y que vuelva a conectar el enchufe. El electricista debe consultar el diagrama eléctrico en las páginas 16 y 17 para que la conexión sea adecuada.
- b. Confirme la compatibilidad entre el extremo del enchufe y el tomacorriente de energía. Si es incorrecto, encuentre una fuente de energía alterna o solicite a un electricista que aplique el enchufe correcto, de conformidad con el diagrama eléctrico en las páginas 16 y 17.

PELIGRO

- c. NO enchufe el cable de alimentación en el tomacorriente de la pared en este momento. Posteriormente, durante la operación, cuando esté listo para conectar la energía siga estos procedimientos de operación segura y correcta:
 - i. Primero, enchufe el cable de alimentación en la entrada de potencia en la base de la máquina.



- ii. Segundo, inserte el extremo del enchufe en el tomacorriente de la pared.

¡Importante!
Enchufe el cable de alimentación en el tomacorriente de la pared sólo DESPUÉS de conectar dicho cable a la herramienta.

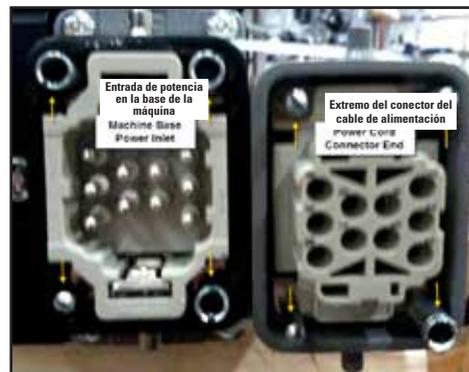


PELIGRO

- iii. NUNCA deje el cable de alimentación conectado a la pared, sino retírelo de la unidad porque podría representar un riesgo eléctrico grave si entra en contacto con líquidos, como el agua.

PELIGRO

- d. Todas las entradas de energía de la prensa y los conectores del cable se suministran con bujes y pasadores guía con chaveta (con dibujos). Estas chavetas evitarán que se realice una conexión incorrecta. NO altere o elimine los bujes y pasadores guía.



3. Retire la prensa de la caja para transporte.

OBJETO PESADO

Nota: Utilice las técnicas apropiadas para levantar objetos y evitar lesiones personales; solicite ayuda para quitar la prensa de la caja de transporte, si es muy pesada para que usted la saque solo.

4. Realice una inspección visual de la prensa para verificar si presenta daños.

ADVERTENCIA

Los componentes rotos o faltantes pueden causar un ambiente de trabajo inseguro y probablemente provocarán daño adicional a la prensa y posibles lesiones corporales.

Operación segura de la Prensa Aero®

! PELIGRO

- Asegúrese de que los cuatro tornillos conectores están en buenas condiciones. NO intente operar la prensa si falta o se ha roto un tornillo.
- Inspeccione las placas para verificar si existen daños potenciales.
- Asegúrese de que las placas están libres de tierra o suciedad. Si están sucias, siga las siguientes instrucciones de limpieza:
 - Utilice limpiadores a base de amoníaco con una toalla limpia para eliminar suavemente la tierra o suciedad.

! ADVERTENCIA

- NO limpie las placas con una solución inflamable.

! PRECAUCIÓN

- NO utilice agua para limpiar con manguera la prensa Aero. Si necesita limpiar la prensa, aplique un solvente a base de amoníaco a un paño y páselo sobre ella. Seque la prensa con un paño seco.
- Revise todos los cables para asegurarse que están en buenas condiciones. Si están dañados, NO utilice la prensa hasta que los sustituya.

5. Realice una revisión visual de las almohadillas de silicón.

Realice una revisión visual de las almohadillas de silicón. Las almohadillas deben estar libres de tierra o suciedad con el fin de obtener un empalme acabado de calidad. Las almohadillas también pueden limpiarse utilizando una solución de limpieza a base de amoníaco que NO sea INFLAMABLE y que no cause reacciones adversas con el empalme.

6. Quite la plancha superior:



- Afloje los cuatro tornillos conectores de la prensa.
- Utilizando las manijas de la plancha superior, que se encuentran en las tapas de los extremos, retire la plancha superior de la prensa.

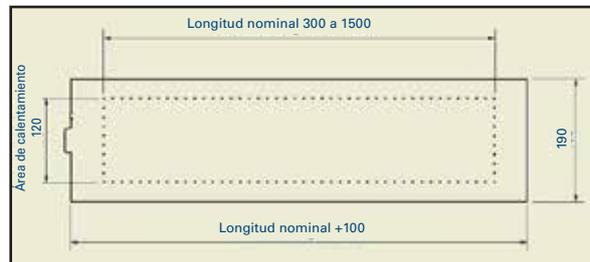
! OBJETO PESADO

Dependiendo del ancho y del peso de la prensa que tiene, es posible que necesite la ayuda de alguien más.

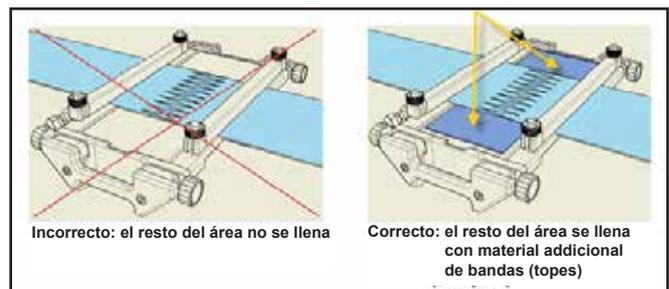
- Coloque la plancha a un lado; no la coloque con la placa hacia abajo. Es importante que las placas estén en buenas condiciones de funcionamiento. Al colocar la plancha de lado protegerá las placas y evitará que se raspen o se ensucien. Las planchas tienen separadores de caucho a lo largo de la prensa para protegerlos de raspaduras (vea la foto).

7. Inserte las puntas preparadas de la banda en la prensa:

- Coloque la almohadilla de silicón limpia sobre la parte inferior de la plancha limpia. Coloque cuidadosamente la almohadilla de silicón de forma horizontal; las arrugas en la almohadilla de silicón afectarán la apariencia del empalme. Las almohadillas de silicón se utilizan para evitar que el material de la banda se pegue a las planchas de la prensa.
- Coloque las puntas preparadas de la banda en la plancha inferior. Nota: La zona de calentamiento se encuentra en el centro de la plancha de 130 mm de ancho; fuera de esta área, las planchas se encuentran en las zonas frescas integradas. Asegúrese de que el área de empalme está centrada correctamente. Hay una cierta 'pérdida de calor' en las áreas externas de la zona de calentamiento, que depende del tipo de banda. Normalmente, la 'zona de fundido' es de aproximadamente 110 mm. El empalme de dedos o separación de capas debe estar dentro de la 'zona de fundido', ya que el material fuera de la misma no se fundirá.



- Asegúrese de que las puntas preparadas de la banda están juntas y apretadas. Si instala un empalme de dedos, asegúrese de que las puntas de los dedos estén engranados sin espacios entre la parte inferior y superior de los mismos. Caliente y pegue las uniones en el lugar, si es necesario.
- Si el empalme necesita foil, aplíquelo a la punta preparada de la banda.
- Es importante utilizar 'topes'. Los topes evitan que el material derretido fluya fuera del ancho de la banda y también proporcionan estabilidad en la prensa.



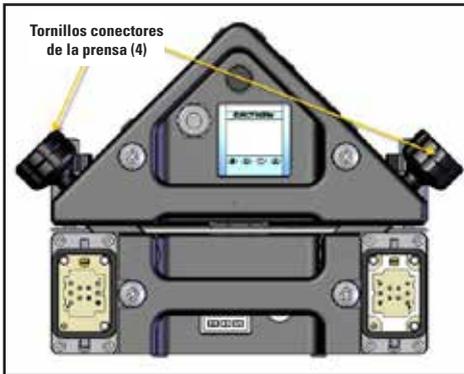
! PRECAUCIÓN

Los topes deben estar a un ancho que equipare el equilibrio de la prensa, para garantizar una presión uniforme y evitar daños a la prensa.

- Instale barras sujetadoras, asegurándose de que los dedos queden bien engranados hasta que esté asegurada la plancha inferior.
- Coloque una almohadilla de silicón limpia sobre el empalme preparado, teniendo cuidado de evitar las arrugas en la almohadilla.

Operación segura de la Prensa Aero®

8. Instale la plancha superior:



- a. Coloque cuidadosamente la plancha superior en las puntas de la banda preparada; evite mover las puntas de la banda preparada y, posiblemente, separar los dedos

! OBJETO PESADO

Si le es difícil cargar solo el peso y la longitud de la plancha superior, solicite la ayuda de otra persona.

- i. Los modelos Aero 900, 1200 y 1500 incluyen un accesorio para ayudar en el deslizamiento de la plancha superior en su lugar si el acceso para la colocación de la plancha es difícil. Instale el accesorio en las ranuras de las tapas del extremo. Deslice la plancha superior en la longitud de la herramienta. Levante el extremo para retirar el accesorio.



! PELIGRO

- b. Centre el balancín superior de modo que los cuatro tornillos conectores puedan girar completamente hacia arriba. Esto es necesario para un alineado a presión adecuado. Apriete con la mano los tornillos, asegurándose de que están bien colocados en la cavidad esférica del balancín superior..

! CAUTION



- i. No permiten que los dedos del usuario queden atrapados en los puntos de sujeción.

! PELIGRO

- ii. La prensa es capaz de producir una fuerza hasta de 10,250 libras (45,600 N). NO ponga a funcionar la prensa si le falta un tornillo o está roto, ya que puede causar lesiones físicas graves o daños a la prensa. Si falta un tornillo o está roto, reemplácelo únicamente con repuestos de fábrica autorizados.

! PELIGRO

- iii. Para garantizar que se ha engranado adecuadamente, las puntas de la banda preparada (incluyendo varias almohadillas) no deben exceder de 15 mm (0.59"). Esto no necesariamente se relaciona con la capacidad de calentamiento de la prensa. Si se excede este grosor, los tornillos conectores no podrán enroscarse bien para garantizar la sujeción segura de la prensa, lo que puede resultar en daños a la prensa y peligro para el personal.

9. Retire los sujetadores de banda después de asegurar la plancha superior:

Si no retira los sujetadores puede tener una zona de fundido incompleto en los extremos de los empalmes que tienen el ancho completamente presionado.

10. Conecte el cable eléctrico de la plancha superior a la plancha inferior:



- a. Inserte el conector del cable eléctrico en el conector del cable eléctrico en la base de la máquina.
- b. Coloque el pestillo para asegurar el enchufe en su lugar. Si olvida colocar el pestillo del enchufe, dará lugar a la alimentación intermitente de energía a los controles de la base de la prensa.

Operación segura de la Prensa Aero®

11. Conexión del cable de alimentación a la prensa:

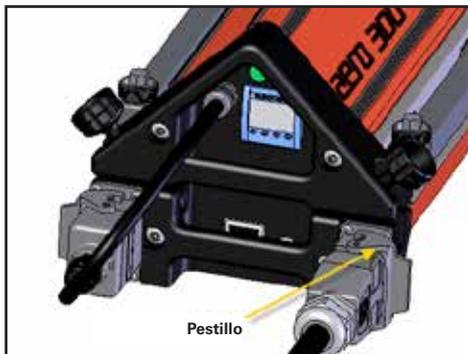
⚠️ ADVERTENCIA

Es de vital importancia que el cable de alimentación se conecte primero a la prensa y después al tomacorriente de la pared. Invertir estos procedimientos puede poner en riesgo de electrocución al personal y ocasionar un arco eléctrico peligroso.

- Inserte el conector del cable de energía al tomacorriente en la base de la máquina.

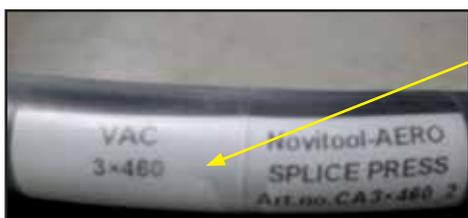


- Coloque el pestillo para asegurar el enchufe en su lugar. Si olvida asegurar el enchufe se puede producir una alimentación intermitente de energía a la prensa.



⚠️ PELIGRO

- Vuelva a revisar para garantizar que el voltaje y el tomacorriente son apropiados para el cable de alimentación que está utilizando. El voltaje de energía excesivo e incorrecto puede causar daños graves a la prensa y también presenta un peligro físico (es decir, alimentación de salida de 460 voltios en un cable de 230 voltios podría causar un corto circuito o un incendio).



Observe los requisitos de voltaje del cable

- Luego, inserte el enchufe del cable de alimentación al tomacorriente de pared apropiado.



⚠️ PELIGRO

- Las Conexiones hechas por usuario del enchufe eléctrico al cable de alimentación sin revestimiento, o del cable eléctrico directo a la caja de empalmes, DEBE ser de conformidad con el 'Diagrama eléctrico de cables de abastecimiento eléctrico' en las páginas 16 y 17. Asegúrese de que se utiliza el diagrama de cable adecuado para el cable que se coloca. Asegúrese de que utilice el enchufe correcto. Esta actividad debe realizarla únicamente personal calificado.

La prensa Aero tiene 2 controladores:

- El controlador de temperatura ubicado en la plancha superior tiene dos niveles de programación:
 - Programación del Nivel 1: Temperatura del empalme (máxima 200°C/392°F), tiempo de vulcanizado del empalme y temperatura de enfriamiento.
 - Programación del Nivel 2: Temperatura de precalentamiento, tiempo de precalentamiento, factor de calentamiento inferior (menor o mayor que el calentamiento de la placa superior), temperatura de enfriamiento y unidades (Centígrados o Fahrenheit).
- El controlador de presión se encuentra en la plancha inferior y controla la presión hasta de 2 bars/28 psi.

12. Configuración de los parámetros de empalme:

Conecte la prensa Aero® a la energía eléctrica. Puede configurar los siguientes parámetros:

- Controlador en la parte superior de la Aero
 - Nivel de entrada 1
 - Temperatura de empalme (máx. 392°F/200°C)
 - Tiempo de permanencia de la temperatura de empalme
 - Temperatura de enfriamiento
 - Nivel de entrada 2
 - Temperatura de precalentamiento
 - Tiempo de precalentamiento
 - Temperatura de empalme
 - Tiempo de la temperatura de empalme
 - Temperatura de enfriamiento
 - Factor de calentamiento inferior (menor o mayor que el calentamiento superior)
- Controlador en la parte inferior de la Aero
 - Presión del empalme (0 máx 2 bar/28psi)

Operación segura de la Prensa Aero®



El controlador Eurotherm inicia de manera predeterminada en el Nivel 1 de programación. Todas las configuraciones se muestran como una abreviatura, por ejemplo "SPL.T". Si espera un momento aparece texto abreviado, por ejemplo, "Temperatura de empalme".

Entrada del Nivel 1:

a. Configuración de entrada de la temperatura básica y del tiempo de permanencia.

i. Ajuste de la temperatura de empalme

- Presione el botón \cup . El primer valor que se muestra es la temperatura de empalme (SPLT).
- Cambie la configuración actual al presionar el botón UP (hacia arriba) \blacktriangle o DOWN (hacia abajo) \blacktriangledown .
- Espere un segundo y el valor mostrado aparece intermitente para confirmar que se ha configurado.
- La temperatura máxima se limita a 200°C (392°F).

ii. Ajuste el tiempo de la temperatura de vulcanizado

- Presione el botón \cup hasta que la pantalla muestre "SPLDT".
- Presione el botón UP (Hacia arriba) \blacktriangle o DOWN (Hacia abajo) \blacktriangledown para ajustar el tiempo de vulcanizado;
- Establecimiento de la temperatura de enfriamiento (cuando se apagan los ventiladores de enfriamiento).

iii. Configuración de la temperatura de enfriamiento

- Presione el botón \cup hasta que la pantalla muestre "CLD.T".
- Presione el botón UP (Hacia arriba) \blacktriangle o DOWN (Hacia abajo) \blacktriangledown para ajustar la temperatura de enfriamiento.
- Espere un segundo y el valor mostrado aparece intermitente para confirmar que se ha configurado.
- Vuelva al estado de inicio al presionar nuevamente el \cup botón.

Presión de empalme (controlador inferior)

b. Configuración de la presión de empalme

- Presione brevemente el botón del medio **S** (la pantalla muestra el valor de configuración).



NO MANTENGA PRESIONADO EL BOTÓN S o se abrirá el menú de parámetros.

- Presione el botón UP (Hacia arriba) \blacktriangle o DOWN (Hacia abajo) \blacktriangledown para ajustar la presión de empalme.
- Cuando aparezca el valor deseado, configúrelo al presionar brevemente el botón del medio **S**.
- La presión máxima se limita a 2 bar (28 psi).

Configuración adicional de la temperatura y tiempo de permanencia: Cambio al Nivel 2 de programación:

Ajuste de la temperatura de vulcanizado

- Presione el botón y manténgalo presionado \cup hasta que la pantalla muestre "LEv1".
- Presione el botón UP (Hacia arriba) \blacktriangle una vez y la pantalla muestra "LEv2".
- La configuración del nivel 2 del programa está disponible ahora.

Configuración de la temperatura de precalentamiento (valor predeterminado 100°C (212°F))

- Presione el botón \cup . El primer valor que se muestra en la pantalla es la temperatura de precalentamiento (PREHT).
- Cambie la configuración actual al presionar el botón UP (hacia arriba) \blacktriangle o DOWN (hacia abajo) \blacktriangledown .
- Espere un segundo y el valor mostrado aparece intermitente para confirmar que se ha configurado.
- La temperatura de precalentamiento máxima se limita en el controlador a 175°C (347°F).

Configuración del tiempo de precalentamiento (valor predeterminado 0 seg)

- Presione el botón \cup hasta que la pantalla muestre "PREHD".
 - Presione el botón UP (Hacia arriba) \blacktriangle o DOWN (Hacia abajo) \blacktriangledown para ajustar el tiempo de precalentamiento.
 - Espere un segundo y el valor mostrado aparece intermitente para confirmar que se ha configurado.
- Nota: La temperatura de empalme, tiempo de vulcanizado y la temperatura de enfriamiento continuarán habilitadas desde el Nivel 1 de programación.

Configuración de la temperatura de vulcanizado, tiempo de vulcanizado y temperatura de enfriamiento.

Configuración de la placa inferior a una temperatura menor (valor predeterminado 0°)

- Presione el botón \cup hasta que la pantalla muestre "BOTHF".
 - Presione el botón UP (Hacia arriba) \blacktriangle o DOWN (Hacia abajo) \blacktriangledown para ajustar el porcentaje de energía que se desea para la placa inferior (por ejemplo, 10 = enviar 90% de la energía que se abastece a la placa inferior). Puede ajustar la energía de +5% a -25%.
- Nota: La temperatura de calentamiento inferior real no se puede ingresar.
- Espere un segundo y el valor mostrado aparece intermitente para confirmar que se ha configurado.

Cambio de temperatura en grados Centígrados a Fahrenheit y viceversa

- Presione el botón \cup hasta que la pantalla muestre "UNITS" (Unidades).
- Presione el botón UP (Hacia arriba) \blacktriangle o DOWN (Hacia abajo) \blacktriangledown para cambiar de °C a °F o viceversa.
- Espere un segundo y el valor mostrado aparece intermitente para confirmar que se ha configurado.
- Vuelva al estado de inicio al presionar nuevamente el \cup botón.

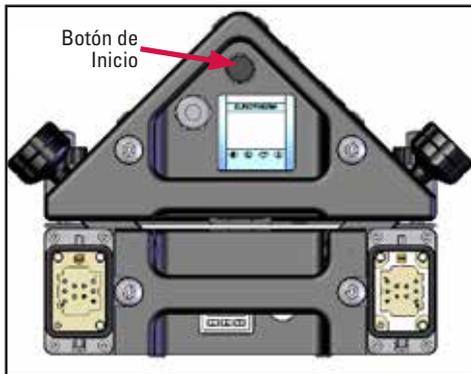
ATENCIÓN: Si la Aero se desconecta de la fuente de alimentación, o la parte superior se desconecta de la parte inferior, toda la configuración adicional del nivel 2 regresa a su valor programado de fábrica. Solamente guardará la configuración básica (como el nivel 1) y la configuración para las unidades (°C/°F).

Operación segura de la Prensa Aero®

13. Inicio de la operación de empalme:

PELIGRO

Antes de iniciar el ciclo de empalme, confirme que los cuatro tornillos conectores de la prensa estén engranados con la parte superior de la prensa y que se apretaron manualmente. Deje de presionar el botón verde 'Start' (Inicio). El compresor de aire arrancará y podrá ver el estado del ciclo de empalme al revisar la pantalla digital en el panel de control. La presión neumática continuará acumulándose hasta que el compresor se detenga.



Nota: Es común que la presión neumática continúe aumentando más allá del valor de entrada. Esto se debe al efecto del calor que genera la prensa y que provoca la expansión adicional en la vejiga de aire.

Aunque la prensa se mantiene suficientemente fresca durante el ciclo de empalme, es aconsejable evitar tocarla durante el proceso de calentamiento y enfriamiento.

Nota: La Aero se ha optimizado para la velocidad del proceso, portabilidad y facilidad de uso. Un efecto resultante de la portabilidad del diseño de la prensa es que la estructura se deflectará a medida que la presión interna del aire aumenta, durante el proceso de empalme. La longitud de la prensa determinará qué tanto deflectará a una presión específica. Las planchas han sido diseñadas con una resistencia adecuada que les permite volver a su estado normal cuando se libera la presión; la flección no será permanente.

ADVERTENCIA

Mantenga los dedos lejos de las planchas.

CAUTION

La prensa Aero no cuenta con un botón 'Emergency Stop' (Parada de emergencia). Si es necesario detener la prensa a la mitad de un ciclo, desconéctela de la fuente de energía y déjela enfriar.

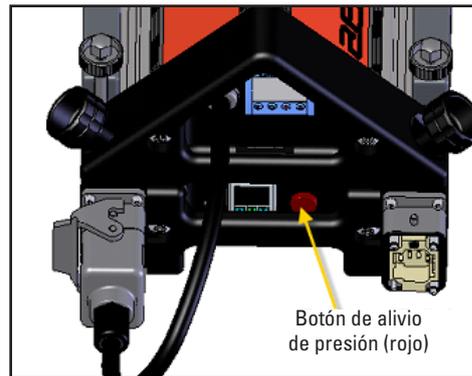
NOTA: El ciclo de temperatura se puede anular al presionar simultáneamente y mantener presionados los botones ▲ y ▼.

14. Ciclo de empalme:

Durante el ciclo de vulcanización, podrá supervisar el progreso al ver la información desplegada en la pantalla. Los ventiladores se encenderán al final del ciclo de vulcanizado para ayudar a enfriar rápidamente el empalme. Si los ventiladores no encienden, comuníquese con Flexco para obtener ayuda.

15. Liberación de la presión:

Una vez se complete el ciclo de empalme, presione el botón de alivio para que la presión se libere completamente.



ADVERTENCIA

Mantenga los dedos lejos de cualquier posible punto de aprisionamiento, especialmente donde las planchas se han flectado temporalmente durante el ciclo de vulcanizado, pues volverán a su estado normal cuando se libere la presión.

16. Desconexión del cable principal de alimentación:

PELIGRO

- Es muy importante retirar primero el cable de alimentación del tomacorriente de la pared.



Operación segura de la Prensa Aero®

- b. Luego, retire el pestillo del conector del cable de la entrada de energía en la base de la máquina y desconecte cuidadosamente.

Seguir esta secuencia es vital para la seguridad del operario y de los transeúntes. Al retirar primero el enchufe del tomacorriente de la pared se elimina cualquier corriente que pudiera fluir a través del cable. Si no se realiza este procedimiento primero y el conector del cable se retira inicialmente, el cable de alimentación permanece energizado y podría provocar un choque serio y fatal si se expone al agua u otros líquidos.

17. Desconexión del cable de abastecimiento de la plancha superior:

- a. Quite el pestillo del conector del cable.
- b. Desconecte cuidadosamente.

18. Quite la plancha superior:

- a. Afloje los cuatro tornillos conectores de la prensa.
- b. Levante la plancha superior y colóquela a un lado; no la coloque con las placas orientadas hacia abajo en contacto con una superficie.



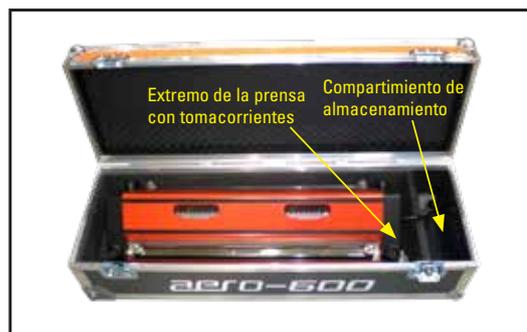
PRECAUCIÓN

Las superficies de la placa pueden estar calientes.

- c. Retire la almohadilla superior de silicón y revise el empalme. Los elementos de un empalme sin fin instalado apropiadamente incluyen:
 - i. Flujo limitado, pero constante de material de PVC/uretano a través del empalme.
 - ii. Adherencia apropiada, especialmente en la punta de los dedos. Los 'Orificios de la unión' no deben estar en las puntas de los dedos.
 - iii. La flexión del empalme no debe crear una separación en los bordes de los dedos.
 - iv. No debe observarse ninguna quemadura de la cubierta de la banda o de la capa inferior.

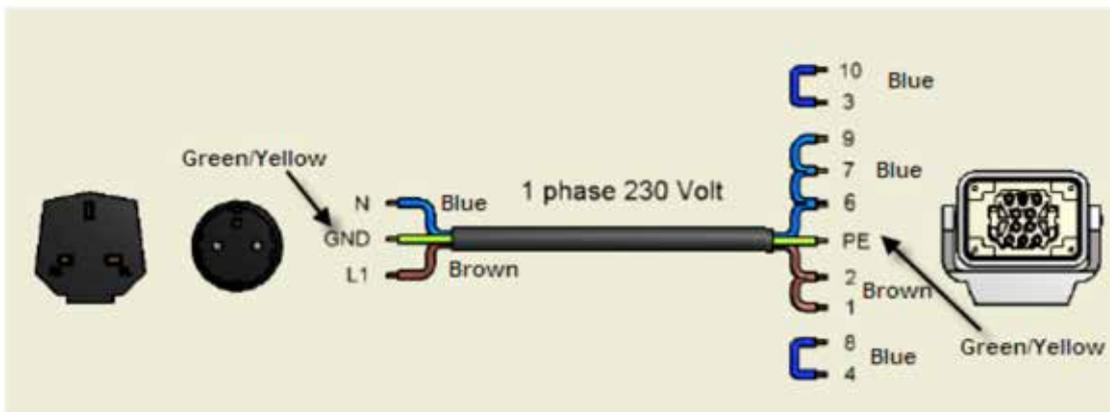
19. Empaque de la prensa en la caja para viaje:

- a. Vuelva a montar la plancha superior en la prensa, apriete los cuatros tornillos conectores de la prensa e instale las barras sujetadoras en la prensa.
- b. Coloque la prensa cuidadosamente en la caja para viaje. Nota: La prensa debe colocarse en la caja con los tomacorrientes de energía colocados hacia el área de almacenamiento. Esto evitará que los tomacorrientes sufran daño durante el transporte.

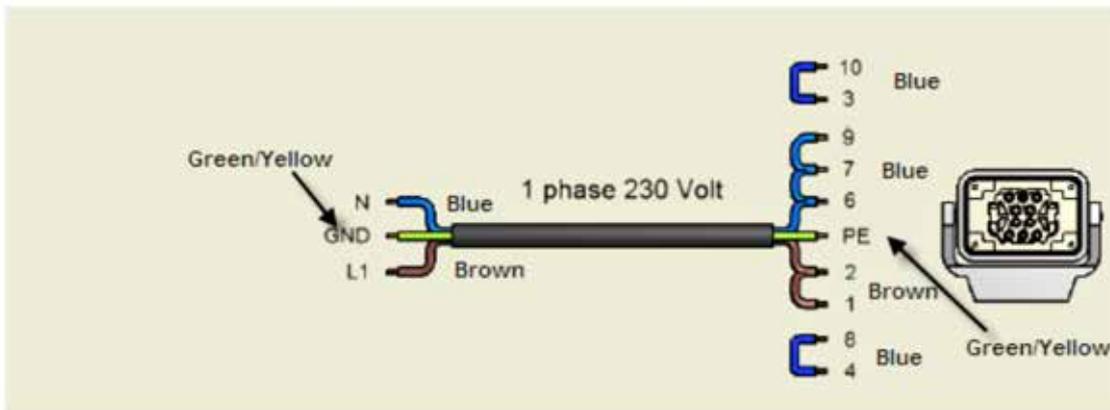


- c. Coloque los cables de alimentación en el compartimiento de almacenamiento.
- d. Cierre la caja y coloque los pestillos de bloqueo.

Diagrama eléctrico de los cables de alimentación eléctrica



Cable europeo y del Reino Unido, monofásico

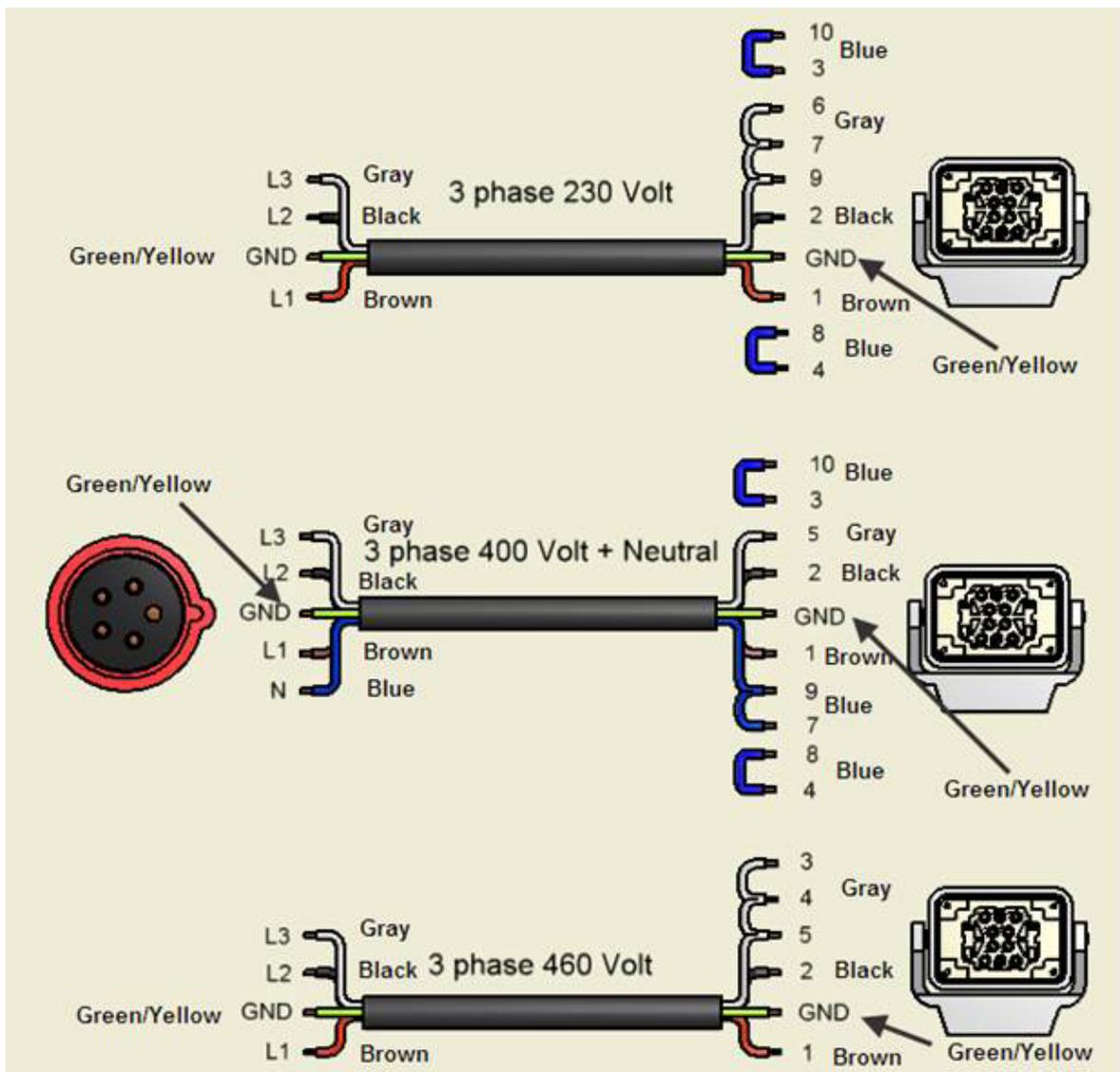


Cable de EE.UU., monofásico

Asistencia técnica

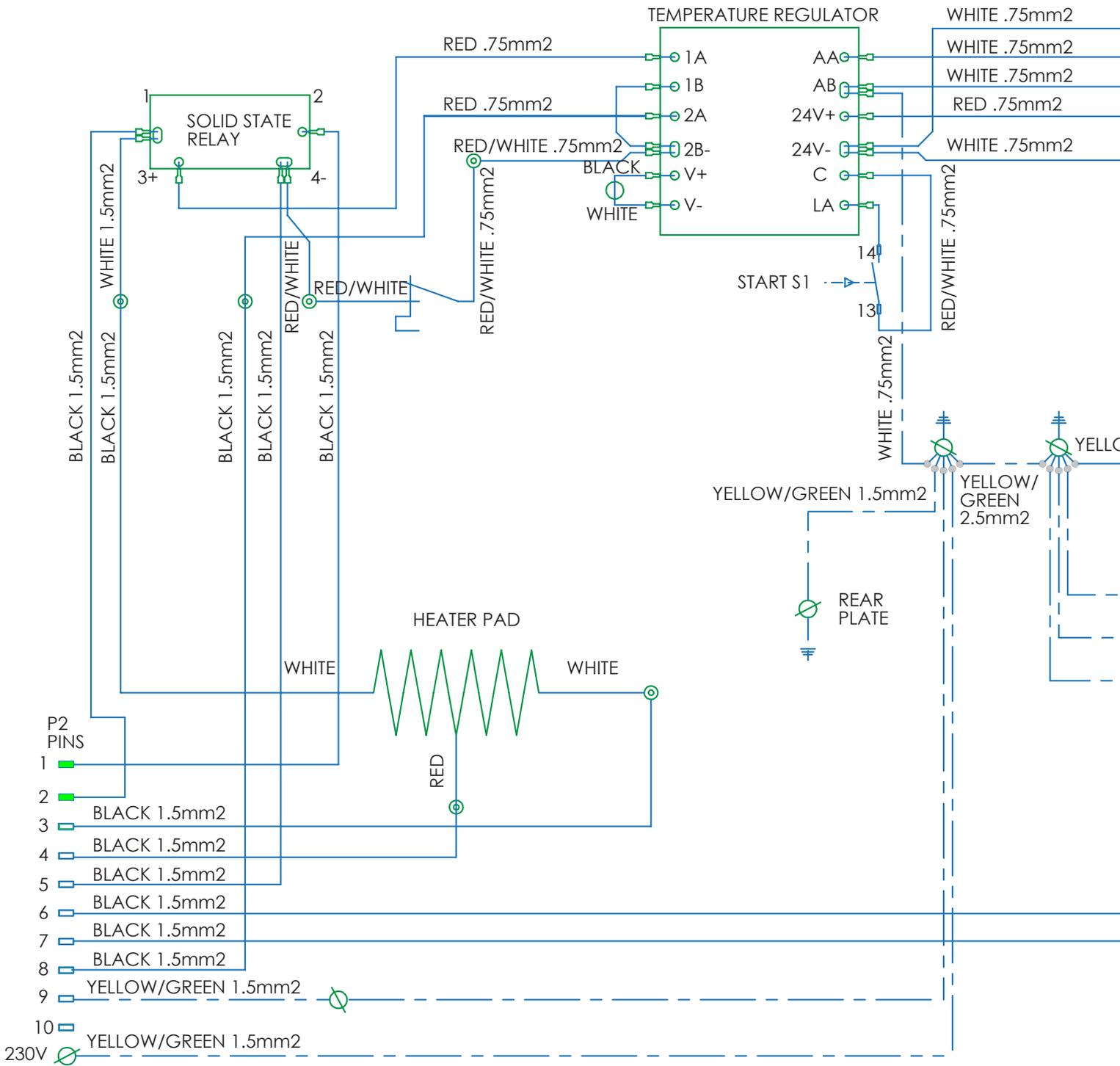
Comuníquese con servicio al cliente de Flexco si necesita asistencia técnica o repuestos:
www.flexco.com

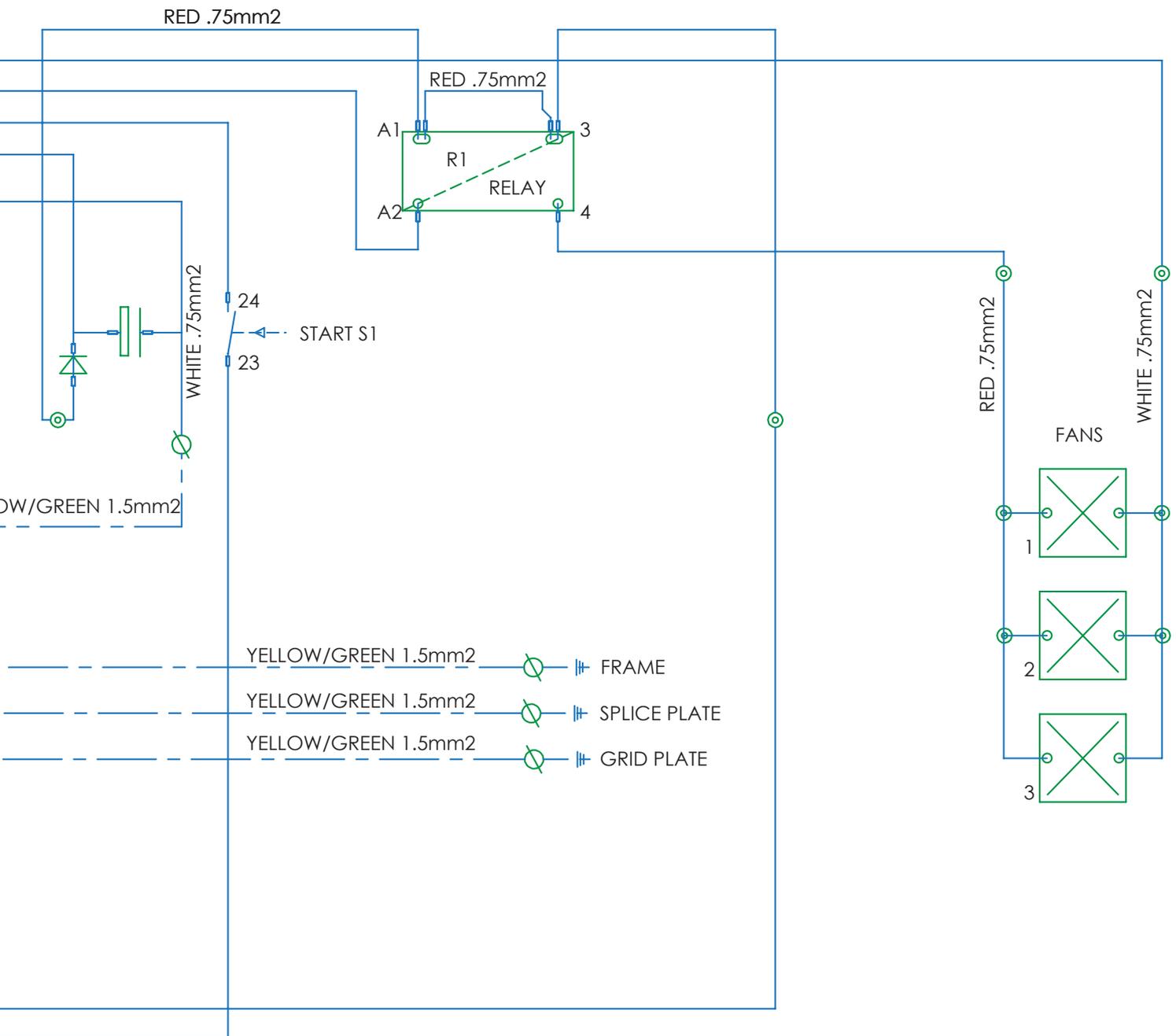
Diagrama eléctrico de los cables de alimentación eléctrica



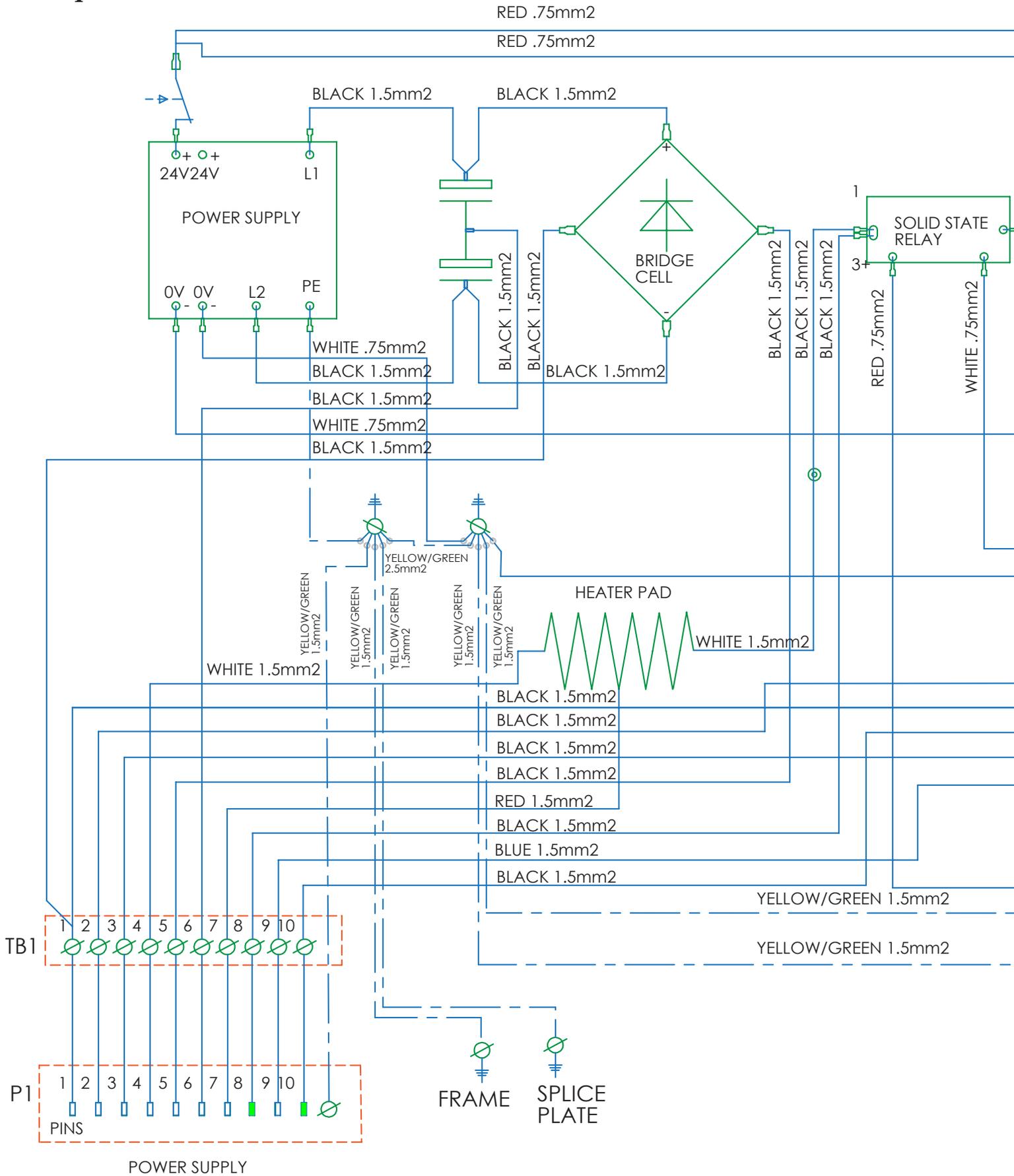
Cables trifásicos

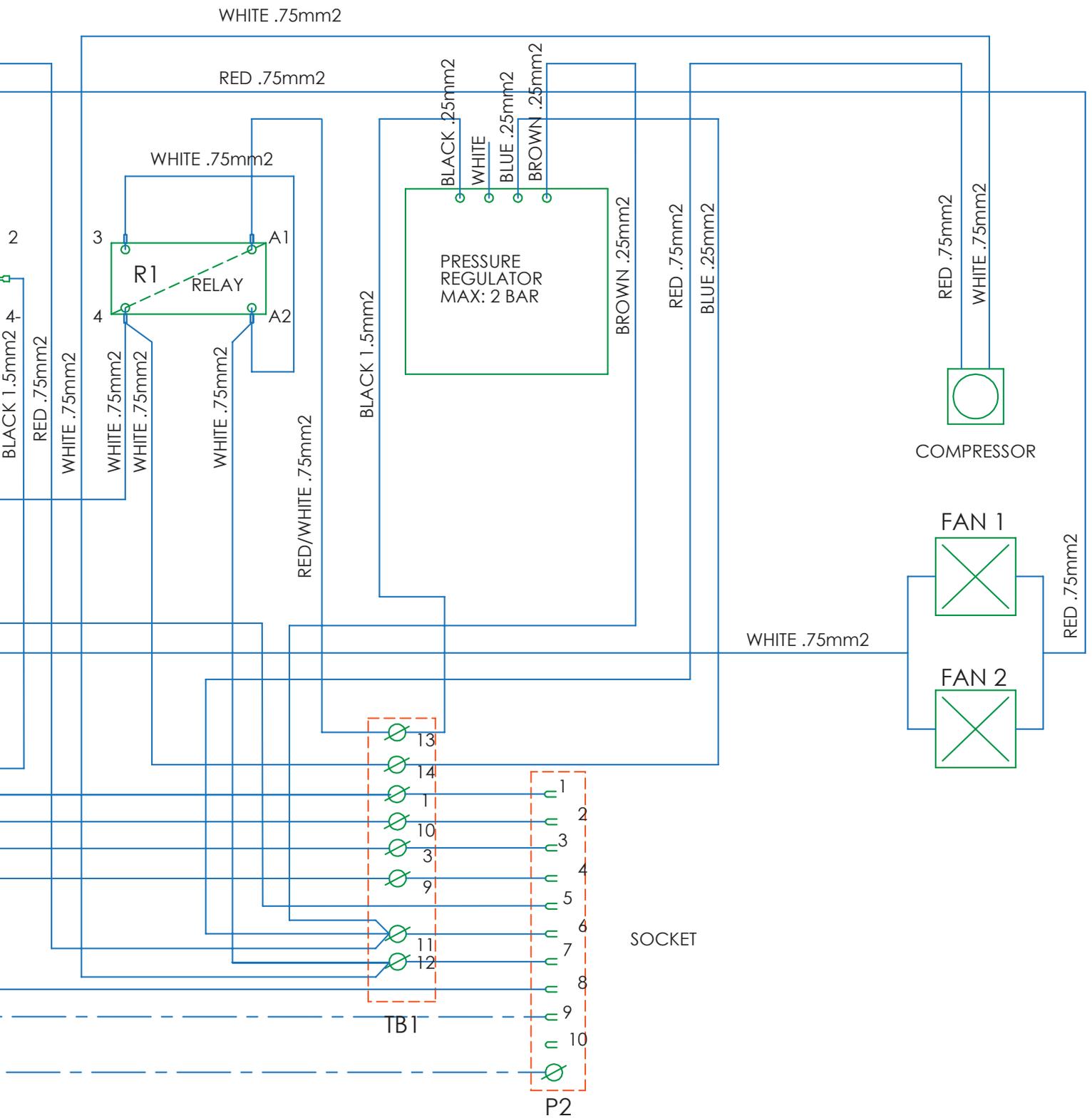
Esquemas eléctricos





Esquemas eléctricos





Mantenimiento

Configuraciones del controlador de presión:

Restablecimiento de los parámetros a su configuración original:

- Mantenga presionado el botón **S** para acceder al menú de funciones (la pantalla muestra "F0" ahora)
- Presione el botón **S** una vez más para ingresar al menú F0 (menú de conversión de unidades)
 - TLa pantalla debe mostrar "Uni" y "bAr" (barra) o "Psi" (psi) ahora. La configuración se puede hacer presionando el botón ARRIBA ▲ o ABAJO ▼
- Presione el botón **S** para volver al menú de funciones (la pantalla muestra "F0")
- Presione el botón ARRIBA ▲ para llegar a "F1"
 - (Empujar **S**) "oU1" debe establecerse en "HYS"
 - (Empujar **S**) "lot" debe establecerse en "I-n"
 - (Empujar **S**) "n-I" debe establecerse en "2.00"
 - (Empujar **S**) "H-I" debe establecerse en "0.02"
 - (Empujar **S**) "Col" debe establecerse en "Sor"
- F2 (no utilizado)
- F3 "rES" debe establecerse en "2.5"
- F4 "drE" debe establecerse en "100"
- F5 "Pr5" debe establecerse en "oFF"
- F6 (no ser cambiado)
- F7 "ECo" debe establecerse en "oFF"
- F8 "Pin" debe establecerse en "oFF"
- F90 "ALL" debe establecerse en "oFF"
- F97 "Copy" debe establecerse en "oFF"
 - Si está en el modo de copia, presione los botones ▲ y ▼ simultáneamente durante algunos segundos para volver
- F98 "tESt" debe establecerse en "A"
- F99 "ini" debe establecerse en "oFF"
- Mantenga presionado el botón **S** para regresar al modo de operación

Calibración del controlador de presión.

- Tenga cuidado de que la presión en el AERO se libere por completo.
- If the reading on the display is different than zero, continue as follows:
 - Presione los botones ARRIBA ▲ y ABAJO ▼ simultaneously simultáneamente y manténgalos presionados durante un rato
 - El controlador de presión está calibrado a cero; la pantalla muestra "0.0" ahora

Restablecimiento del fusible de 24 VDC

- En la parte frontal del panel hay un botón "F" para restablecer el fusible de 24 VDC

EC Declaration of Conformity

Flexco Netherlands
Rooswijkweg 1-3
1951 MH Velsen-Noord
The Netherlands
www.novitool.com

We, Flexco Netherlands, declare that the splice presses (Aero 300, Aero 600, Aero 900, Aero 1200, and Aero 1500) for splicing thermoplastic conveyor belt material, comply with the following EC Directives:

- Machine Safety Directive 2006/42/EC
- Low Voltage Equipment Directive 2006/95/EC
- Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/E

The Netherlands,
Velsen-Noord,
October 2010
J.S. van't Schip

Flexco Europe GmbH • Maybachstrasse 9 • 72348 Rosenfeld • Alemania
Teléfono: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • Correo electrónico: europe@flexco.com

Visite www.flexco.com para conocer otras ubicaciones y productos de Flexco.

©2020 Flexible Steel Lacing Company. 05/07/20. Para hacer otro pedido: X6031

