



## Dispositivo de prensado en caliente PF-100S



El PF-100S es un dispositivo de prensado en caliente indicado para el empalme mediante termofijación (Flexproof) de bandas y correas Habasit de hasta 100 mm / 4 *pulg.* de ancho y un espesor de 2.5 mm / 0.10 *pulg.*. La placa térmica inferior de prensado, está equipada con termofusible integrado y regulador de temperatura. Su mecanismo de junta articulada permite el fácil ajuste dependiendo del espesor de la banda. Combinado con el soporte integrado de compensación de la presión, garantiza una presión en caliente eficaz.

El dispositivo de prensado PF-100S está indicado tanto para la utilización en un taller como en instalaciones sobre el terreno.



## Índice:

<b>1.</b>	<b>Información general.....</b>	<b>3</b>
1.1	Aplicación.....	3
1.2	Términos de seguridad importantes .....	3
1.3	Accesorios incluidos .....	3
1.3.1	Accesorios disponibles .....	4
1.4	Pedidos de accesorios y piezas de repuesto .....	4
1.5	Garantía .....	4
1.6	Asesoramiento técnico.....	4
<b>2.</b>	<b>Modo de empleo.....</b>	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>Puesta en servicio.....</b>	<b>5</b>
<b>4.</b>	<b>Prensado en caliente de la banda/correa.....</b>	<b>6</b>
<b>5.</b>	<b>Servicio .....</b>	<b>7</b>
5.1	Mantenimiento.....	7
5.2	Medición de la temperatura de la placa.....	7
5.3	Ajuste del regulador de temperatura .....	8
5.4	Sustitución del cable eléctrico.....	8
<b>6.</b>	<b>Ilustraciones .....</b>	<b>9</b>
<b>7.</b>	<b>Datos técnicos.....</b>	<b>11</b>
<b>8.</b>	<b>Esquemas .....</b>	<b>12</b>
8.1	Diagrama de conexiones .....	12
8.2	Esquemas de montaje con números de las piezas de repuesto.....	13
<b>9.</b>	<b>Accesorios requeridos .....</b>	<b>14</b>
9.1	Varillas de guía .....	14

## Apéndice:

- Lista de verificación de los trabajos de mantenimiento preventivo
- Hoja de informe para el mantenimiento preventivo
- Responsabilidad civil por productos defectuosos



## 1. Información general

### 1.1 Aplicación

El dispositivo de prensado en caliente PF-100S ha sido desarrollado específicamente para el prensado, rápido y seguro, de bandas transportadoras y correas de transmisión de Habasit mediante el procedimiento Flexproof. Las bandas y correas pueden tener hasta 100 mm (4 pulgadas) de ancho.

El espesor máximo de las bandas es de 2.5 mm (0,10 pulgadas).

El dispositivo de prensado en caliente está indicado tanto para aplicaciones fijas como móviles.

Este dispositivo ha sido concebido exclusivamente para el fin que se describe en las presentes instrucciones de funcionamiento. Cualquier uso inapropiado o indebido, distinto del descrito en este documento, es inadmisibles. Habasit no se responsabilizará en ningún caso de las consecuencias resultantes de tales aplicaciones no autorizadas.

Este dispositivo se ha fabricado siguiendo principios técnicos reconocidos y la tecnología más avanzada. Cumple, asimismo, todos los reglamentos aplicables.

Las presentes instrucciones de funcionamiento implican que todos los trabajos de montaje, mantenimiento y reparación así como el funcionamiento del dispositivo de prensado serán realizados por personal cualificado o supervisado por especialistas capacitados.

Por razones de espacio, estas instrucciones de funcionamiento no pueden abarcar todos los posibles aspectos del funcionamiento, mantenimiento y reparación del dispositivo. Las indicaciones contenidas en estas instrucciones se refieren al empleo de las máquinas por personal capacitado y a los fines para los que han sido concebidas.

En caso de duda o si desea información más detallada, le rogamos consulte al fabricante (sección 1.4).

### 1.2 Términos de seguridad importantes

En estas instrucciones de funcionamiento encontrará Vd. los términos ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN e INDICACIÓN. Señalan posibles riesgos o información especial que debe recordar.

**ADVERTENCIA** En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños materiales graves.

**PRECAUCIÓN** En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños importantes.

**INDICACIÓN** Subraya información técnica importante que puede no resultar evidente incluso para el personal capacitado.

Le rogamos que cumpla todas las indicaciones relativas al montaje, funcionamiento y mantenimiento de las máquinas así como todos los datos técnicos. Esto evitará posibles problemas y/o daños personales o materiales.

El término **personal cualificado** hace referencia a toda persona autorizada para llevar a cabo las tareas requeridas. Estas personas han recibido la oportuna formación y disfrutan de la experiencia necesaria en su campo de actividad para identificar y evitar posibles peligros. Además, conocen perfectamente las disposiciones y los reglamentos de seguridad vigentes.

### 1.3 Accesorios incluidos

Ctd. Artículo

1 dispositivo de prensado en caliente PF-100S, suministrado en un embalaje de cartón con

1 instrucciones de funcionamiento



### 1.3.1 Accesorios disponibles

- Dispositivo de medición de temperatura (N-28714 o N-28715) para la comprobación de la temperatura de prensado.
- Varillas de guía de ancho fijo, incluida chapa de cubierta:
  - 60 mm / 2.4 in. 672224
  - 80 mm / 3.2 in. 672222
  - 100 mm / 4.0 in. 672220
- Abrazaderas metálicas (2 piezas) 670901

<b>ADVERTENCIA</b>	Utilice varillas de guía Habasit exclusivamente. Específicamente, no está autorizado el empleo de varillas de guía metálicas ya que podrían dañar el dispositivo de prensado en caliente.
--------------------	---

### 1.4 Pedidos de accesorios y piezas de repuesto

Las piezas de repuesto así como los accesorios se pueden solicitar directamente al fabricante.

Dirección:

Habasit Italiana S.p.A.  
Via A. Meucci 8, Zona Industriale  
I-31029 Vittorio Veneto/TV  
Tel. ++39 438 91 13  
Fax ++39 438 91 2374

Le rogamos que especifique claramente las piezas solicitadas.

Indique los números correspondientes según figuran en los esquemas de la sección 8.

<b>ADVERTENCIA</b>	No se admite el empleo de piezas de otro fabricante que no cumplan las especificaciones de Habasit. La empresa declina toda responsabilidad en relación con los daños resultantes del uso de piezas distintas de las de Habasit.
--------------------	---

### 1.5 Garantía

Todos los aparatos están sometidos a un control final. Las piezas tienen una garantía contra defectos de material y de fabricación de 1 año siempre y cuando se utilicen debidamente.

### 1.6 Asesoramiento técnico

Nuestros especialistas estarán encantados de asesorarle. Si desea formular preguntas técnicas en relación con el funcionamiento y el estado del dispositivo de prensado en caliente, le rogamos se ponga en contacto con el fabricante (véase la dirección en la sección 1.4).



## 2. Modo de empleo

El dispositivo de prensado en caliente PF-100S funciona con una temperatura de prensado de 190 °C / 374 °F, preestablecida en fábrica. La prensa se puede ajustar dependiendo del espesor de la banda/correa. Su mecanismo de cierre funciona según el principio de junta articulada.

La placa térmica intercambiable, que incorpora un termofusible y un regulador de temperatura (termostato), está situada en la parte inferior (4) del dispositivo de prensado. Un piloto luminoso (LED) colocado en el mango inferior indica que el dispositivo de prensado en caliente se encuentra en funcionamiento.

## 3. Puesta en servicio

- Compruebe que la tensión indicada en la placa de identificación (7) coincida con la de la red eléctrica.
- Compruebe que las placas de prensado metálicas estén limpias.
- Compruebe la temperatura de la placa térmica. La temperatura se ha preseleccionado en fábrica a 190 °C / 374 °F. Si desea una temperatura inferior, puede ajustar el regulador de temperatura de acuerdo con sus necesidades (véase la sección 5.2 "Medición de la temperatura de la placa").

INDICACIÓN	Por razones de seguridad, el diodo LED (11) debe estar orientado hacia el lado izquierdo (conexión del cable en el mango inferior) con el botón de ajuste (5) en la parte superior.
------------	---

- Para el funcionamiento fijo, coloque el dispositivo de prensado en caliente PF-100S sobre un soporte sólido y resistente al calor.
- Para un funcionamiento seguro, el dispositivo de prensado en caliente debe atornillarse a una estructura/banco. Los orificios roscados M6 (9) están situados en la parte inferior (4) de la prensa.

ADVERTENCIA	¡No sujete el dispositivo de prensado en caliente por el cable! Cuando no esté en servicio, coloque el dispositivo sobre una superficie lisa, con la cara marcada orientada hacia arriba.
-------------	--



#### 4. Prensado en caliente de la banda/correa

Procedimiento: Instrucciones de Uso Flexproof 3225 y las hojas de datos del producto correspondientes.

- Levantando el mango superior (6), desbloquee el dispositivo de retención (1) y deje la placa de prensado superior (3) encima de la placa térmica.
- Enchufe el cable de conexión y espere a que se caliente el dispositivo de prensado. El tiempo de precalentamiento será de unos 10 minutos. El diodo LED (11) se apaga cuando el dispositivo alcanza la temperatura preseleccionada.
- Tire de la parte superior de la prensa (3) para abrir el dispositivo de prensado.

<b>ADVERTENCIA</b>	No toque la zona de prensado en caliente. Mantenga el dispositivo alejado del agua y de materiales fundibles.
--------------------	---

- Colocar la varilla de guía con los extremos de la correa/cinta insertados y preparados según se describe en el manual correspondiente (véase también el capítulo 9).
- Baje la parte superior de la prensa (3). Levantando el mango superior (6), bloquee el dispositivo de retención (1) en la abrazadera de sujeción. Utilizando el botón de ajuste (5), alinee los brazos articulados del mango superior (6) nivelándolos con los brazos articulados del dispositivo de retención (1). Véase la ilustración 2 (A).
- Ejercer presión sobre la placa de prensado empujando hacia abajo el mango superior (6). Si trabaja en espacios estrechos con un dispositivo móvil, puede retirar la parte superior de la prensa (3) quitando la espiga de la articulación (8) y colocándola horizontalmente en la parte inferior de la prensa para llevar a cabo las operaciones de presión y prensado en caliente.
- Respete el tiempo de prensado. No desconecte el dispositivo hasta que se haya completado el proceso de prensado en caliente.
- Una vez finalizado el proceso, desconecte la conexión eléctrica. Abra el dispositivo de prensado (siguiendo el procedimiento descrito anteriormente), extraiga la varilla de guía con la banda/correa y deje que se enfríe unos minutos.

<b>¡CUIDADO!</b>	Las piezas de la prensa están calientes. ¡Use guantes!
------------------	--

<b>ADVERTENCIA</b>	Una vez utilizado, desenchufe de la corriente eléctrica el dispositivo de prensado en caliente y déjelo que se enfríe completamente antes de volver a guardarlo.
--------------------	--



## 5. Servicio

### 5.1 Mantenimiento

- Mantenga siempre limpio el dispositivo de prensado. Limpie regularmente las placas de prensado y elimine los restos de materiales.

<b>ADVERTENCIA</b>	Desenchufe el dispositivo de prensado antes de proceder a su limpieza con un paño humedecido con agua o disolvente. Deje que la prensa se seque completamente antes de conectarla nuevamente a la red eléctrica.
--------------------	--

- Inspeccione periódicamente el cable eléctrico y el enchufe para localizar posibles defectos (daños en el aislamiento, etc.) y, si es necesario, repárelos o sustitúyalos por el tipo adecuado.

### 5.2 Medición de la temperatura de la placa

Compruebe una vez al mes la temperatura de funcionamiento del dispositivo de prensado.

- Realice esta comprobación en un espacio cerrado, sin corrientes de aire, y a una temperatura ambiente de entre 18 y 25 °C.
- Coloque un sensor de temperatura entre la placa térmica (2) y la parte superior de la prensa no sometida a presión (es decir, sin más presión que la que ejerce el peso de la propia pieza).



- Caliente la prensa durante, al menos, 10 minutos.
- La temperatura de funcionamiento se habrá alcanzado cuando el regulador de temperatura se encienda y apague intermitentemente. En ese momento, el diodo LED (11) se apagará y se iluminará de nuevo.
- La temperatura registrada por el dispositivo de medición no debe diferir en más de  $\pm 5 \text{ °C} / \pm 9 \text{ °F}$  de 190 °C / 374 °F.
- De lo contrario, debe ajustar el regulador de temperatura. Consulte la sección 5.3 "Ajuste del regulador de temperatura".



### 5.3 Ajuste del regulador de temperatura

La temperatura máxima de 190 °C / 374 °F prefijada en fábrica no debe excederse en más de  $\pm 5$  °C /  $\pm 9$  °F. Por esta razón, sólo puede ajustarse utilizando un dispositivo de medición de temperatura de precisión (véase la sección 1.3.1 "Accesorios disponibles").

<b>ADVERTENCIA</b>	Todos los trabajos llevados a cabo en los componentes eléctricos del dispositivo de prensado en caliente serán realizados por personal cualificado. La formación de este personal cumplirá con todos los reglamentos vigentes.
--------------------	--

- Retire el disco protector (10) de la parte inferior (4) del dispositivo de prensado.
- Mueva el potenciómetro de ajuste del control de calentamiento, girándolo ligeramente con un destornillador aislado.
  - en el sentido de las agujas del reloj si desea elevar la temperatura,
  - en sentido contrario a las agujas del reloj si desea reducir la temperatura.
- Transcurridos 5 minutos, mida la temperatura de la placa de la forma descrita anteriormente.
- Proceda con cuidado y ajuste el dispositivo progresivamente. Verifique el cambio de temperatura.
- Coloque nuevamente el disco protector (10) sobre el potenciómetro.

<b>PRECAUCIÓN</b>	Asegúrese de que durante el ajuste la temperatura no excede los 195 °C / 383 °F. Un exceso de temperatura podría dañar el dispositivo de prensado en caliente o fundir el termofusible integrado (P-893000).
-------------------	--

### 5.4 Sustitución del cable eléctrico

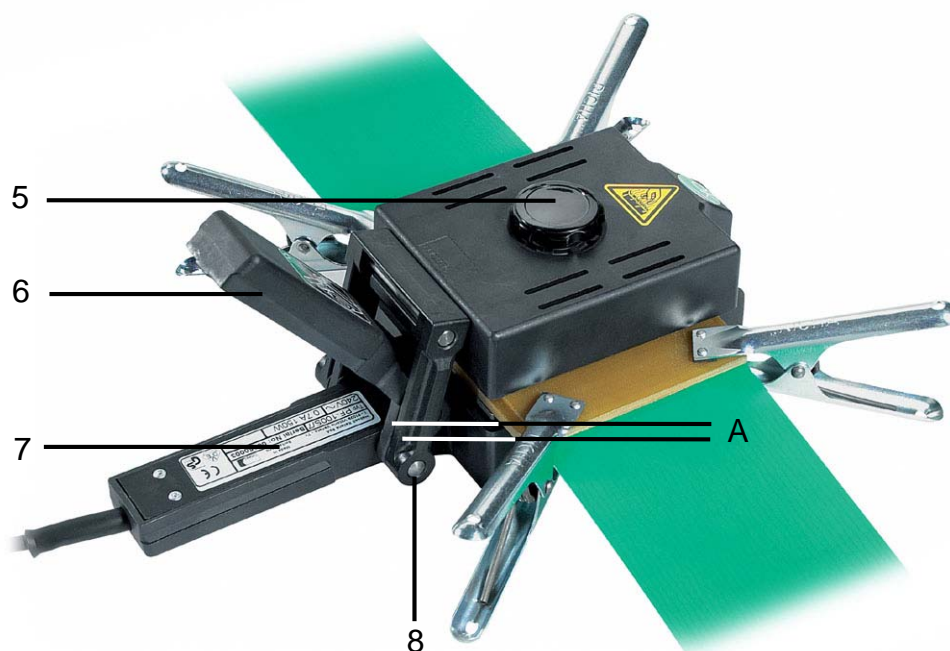
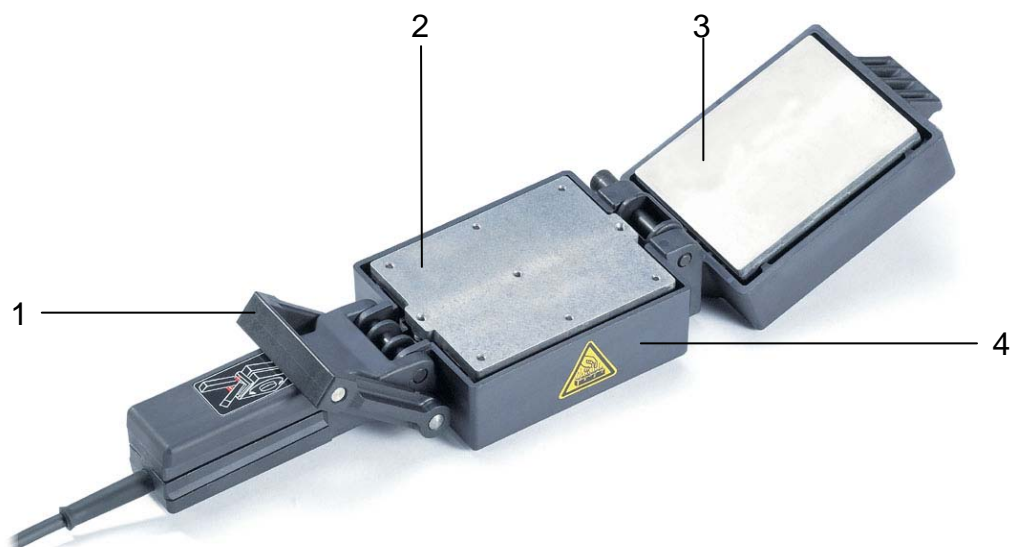
Compruebe el cable eléctrico periódicamente. En caso de que observe daños, sustitúyalo por otro del mismo tipo (H05-RNF). Asegúrese de que esta reparación es llevada a cabo por personal cualificado; esta operación requiere el empleo de herramientas especiales.

<b>ADVERTENCIA</b>	Todos los trabajos llevados a cabo en los componentes eléctricos del dispositivo de prensado en caliente serán realizados exclusivamente por personal cualificado. La formación de este personal cumplirá con todos los reglamentos vigentes.
--------------------	---



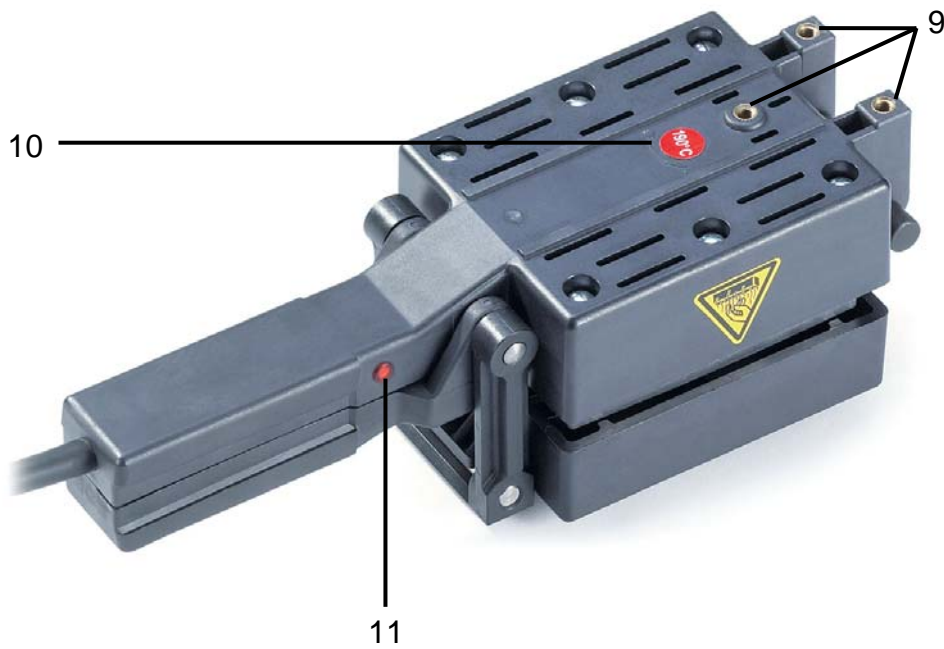
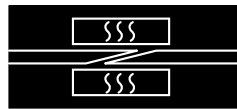


## 6. Ilustraciones



### Legenda:

- 1 Dispositivo de retención
- 2 Placa térmica
- 3 Parte superior de la prensa
- 4 Parte inferior de la prensa
- 5 Botón de ajuste
- 6 Mango superior
- 7 Placa de identificación
- 8 Espiga de la articulación



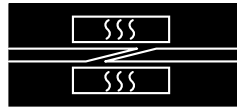
**Leyenda:**

- 9 Roscas de fijación
- 10 Disco protector
- 11 Diodo LED



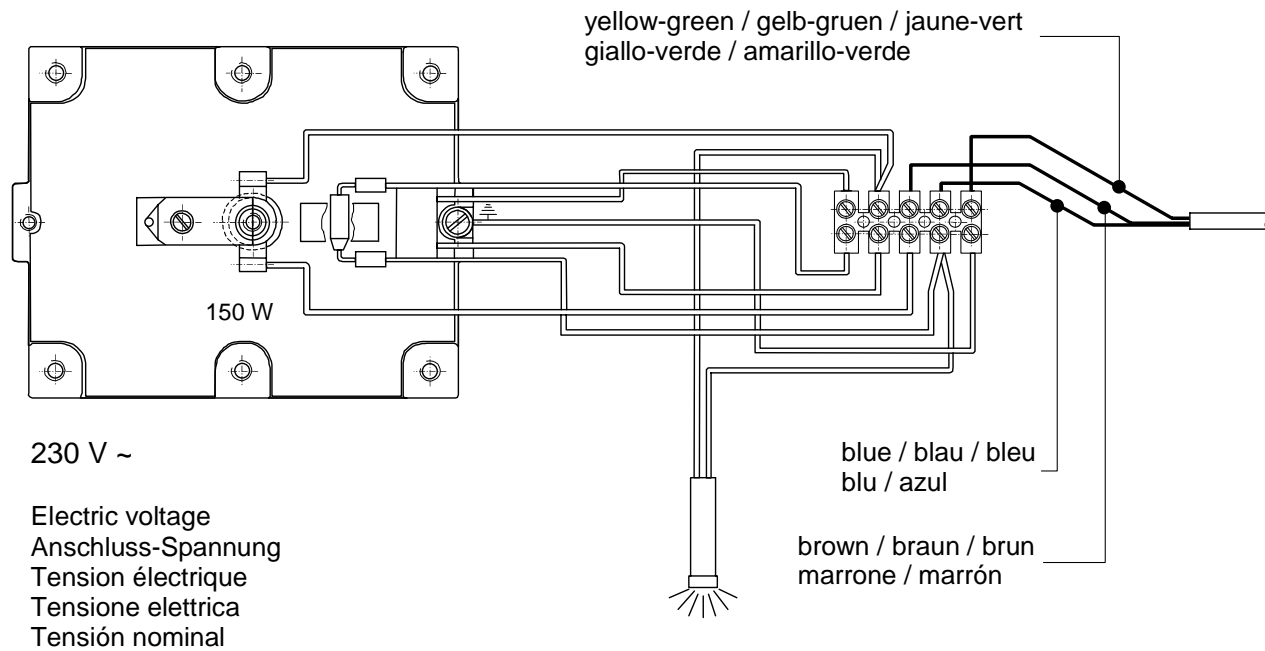
## 7. Datos técnicos

Ancho máximo de banda [mm] [pulg.]	100	4,0
Espesor máximo de banda/correa [mm] [pulg.]	2.5	0,10
Longitud mínima de banda/correa sinfín [mm] [pulg.]	400	16
Desviación máxima de la temperatura de la placa [°C] [°F]	± 5	± 9
Tiempo de calentamiento a 190 °C / 374 °F [min]	10	
Consumo de potencia [W]	1 x 150	
Tensión [V~]	230 (PF-100S/8) o 120 (PF-100S/6)	
Dimensiones (largo x ancho x alto) [mm] [pulg.]	285 x 102x 102	11 x 4 x 4
Peso neto [kg] [lbs.]	2	4,4



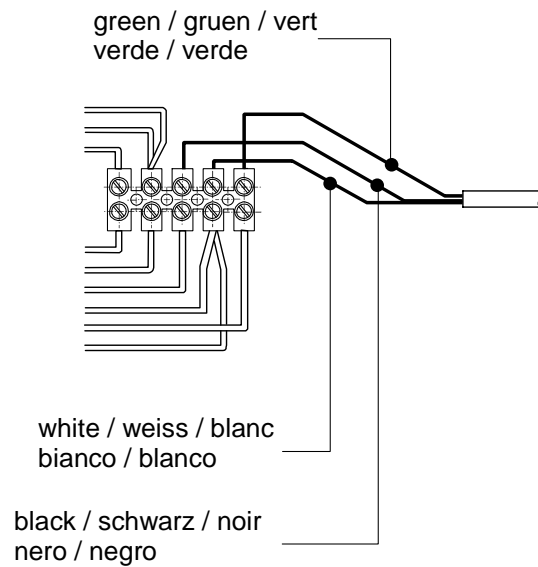
## 8. Esquemas

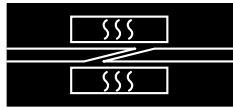
### 8.1 Diagrama de conexiones



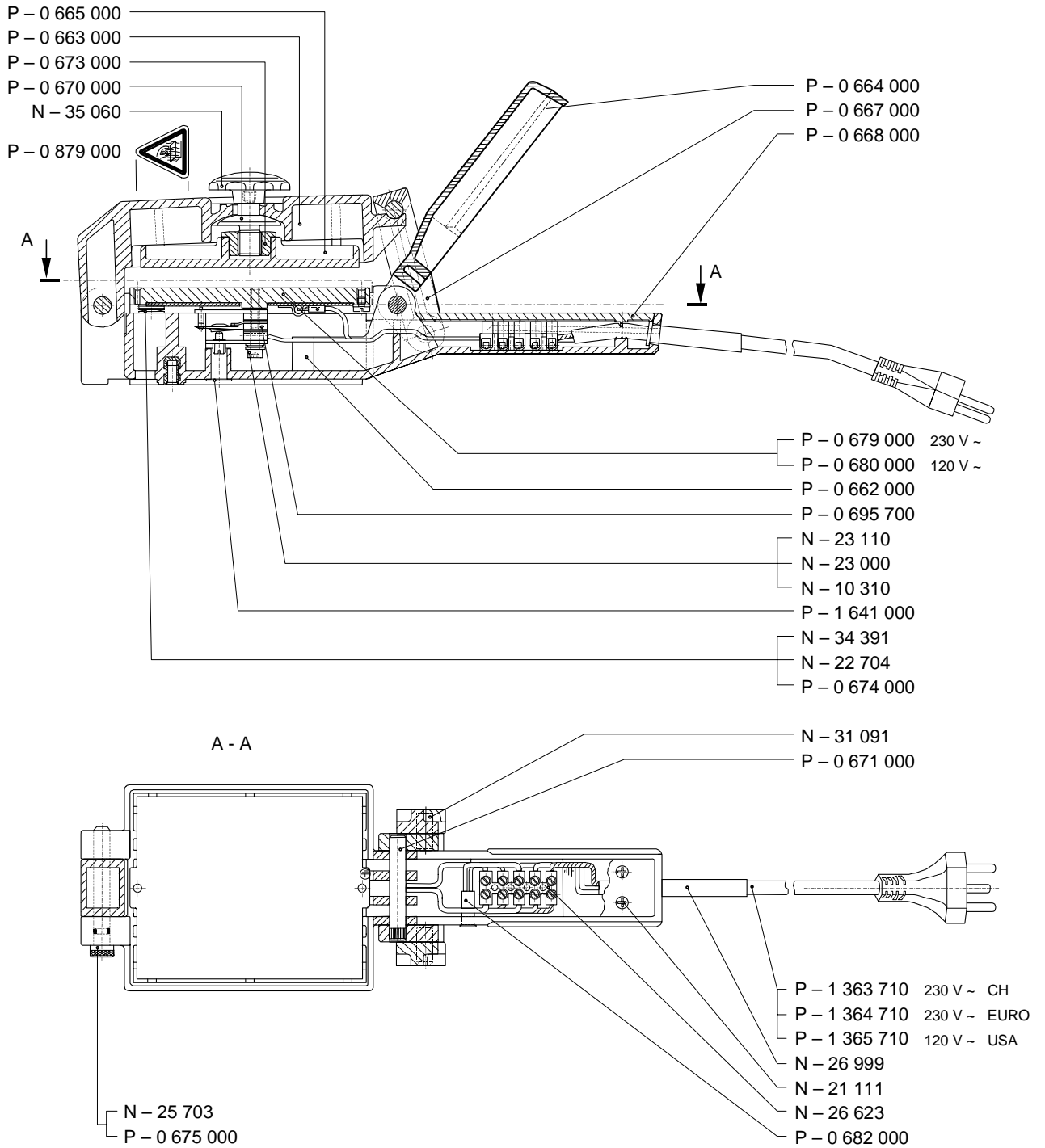
120 V ~

Electric voltage  
Anschluss-Spannung  
Tension électrique  
Tensione elettrica  
Tensión nominal





## 8.2 Esquemas de montaje con números de las piezas de repuesto

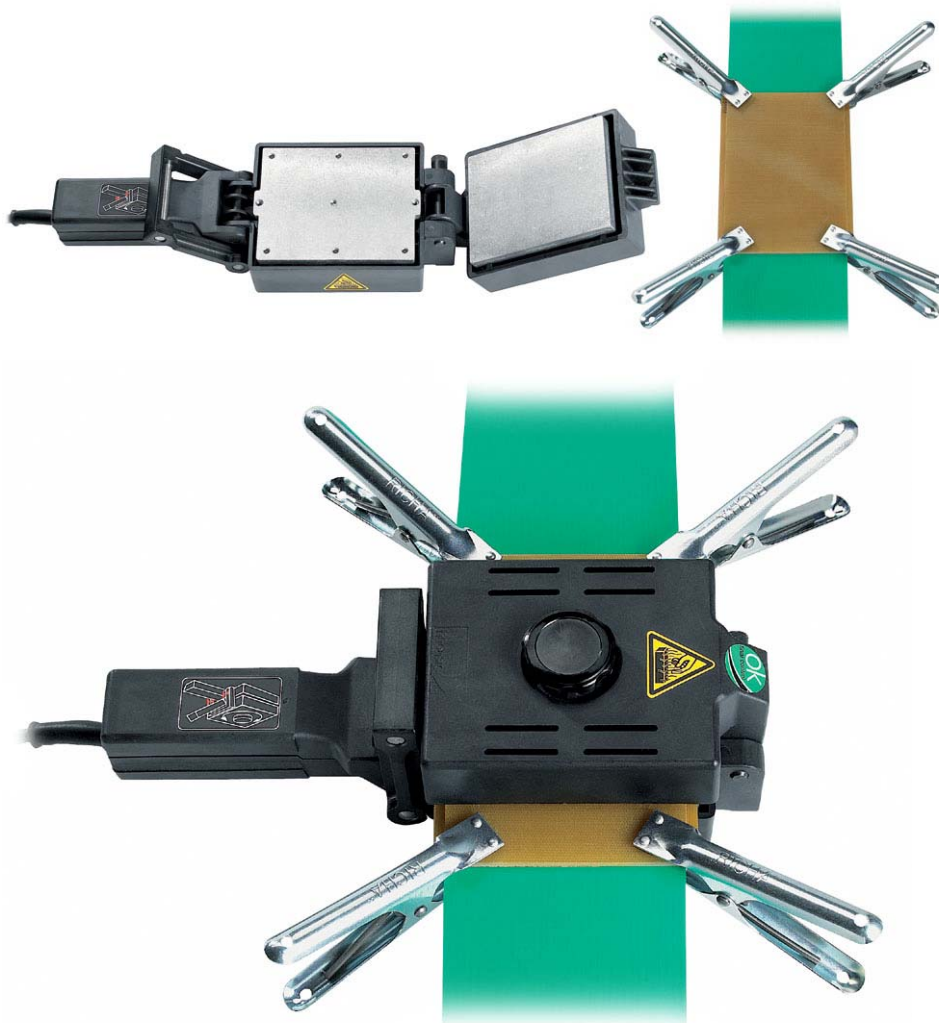


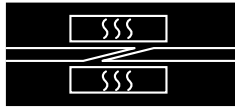


## 9. Accesorios requeridos

### 9.1 Varillas de guía

- ❑ Estos accesorios son necesarios para la producción de empalmes por fusión perfectos. El ancho y los números de las varillas de guía utilizadas dependen del ancho de la cinta empleada y de las características de la máquina/instalación.
- ❑ Una vez que se han insertado los extremos de la cinta en la varilla de guía de ancho fijo correspondiente y se han fijados en su lugar con la chapa de cubierta, aplicar las dos abrazaderas en ángulo a fin de evitar que la cinta se desplace durante el proceso de prensado en caliente.
- ❑ Colocar la varilla de guía en el centro exacto del dispositivo de prensado abierto y, a continuación, cerrar el dispositivo. Esto garantiza una distribución uniforme del calor en la varilla de guía y en el empalme.

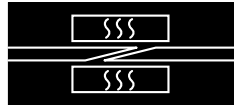




Personas responsables: A: Operario de la máquina  
B: Técnico de mantenimiento

Trabajos a ejecutar (para más información y números de referencia, véanse instrucciones de funcionamiento nº 3630)	Diaria	Ejecución periódica (mensual)			Nº de pieza de repuesto Criterio de valoración
		1	6	Observ.	
<b>1. Limpieza</b>					
1.1 Limpie la prensa después de su uso; elimine los depósitos residuales.	A				
<b>2. Inspección del cable del conector.</b>					
2.1 Examine el cable y el enchufe del conector a fin de identificar posibles defectos.		B			aislamiento dañado, acoplamientos defectuosos
<b>3. Medición de la temperatura de la placa térmica</b>					
3.1 Proceda según las instrucciones de funcionamiento 3630, sección 5.2.		B			

Observaciones y apuntes:



**Tipo de máquina:**

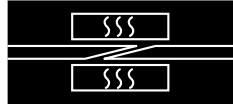
**Máquina nº:**

**Fecha de puesta en servicio:**

Acciones a ejecutar: véase lista de verificación (trabajos diarios no registrados)	siguiente	realizado		siguiente	realizado		siguiente	realizado		siguiente	realizado	
	control	V. B.	fecha	control	V. B.	fecha	control	V. B.	fecha	control	V. B.	fecha
2.1 Inspección del cable para localizar posibles daños												
3.1 Medición de la temperatura de la placa térmica												

**Observaciones, reparaciones:**





### **Responsabilidad civil por productos defectuosos, consideraciones sobre la aplicación**

Si la selección y aplicación correcta de los productos Habasit no está recomendada por un especialista de ventas autorizado por Habasit, la selección y aplicación de esos productos Habasit, incluido todo lo relativo a la seguridad del producto, será responsabilidad del cliente.

Aunque todas las indicaciones / informaciones son recomendaciones dignas de confianza, no se hace en las mismas ningún tipo de afirmación, fianza o garantía en cuanto a la precisión o idoneidad de los productos para aplicaciones particulares. Los datos aquí proporcionados están basados en trabajos de laboratorio con equipamiento de ensayos a pequeña escala, de funcionamiento bajo condiciones estándar y no igualan necesariamente el rendimiento de los productos en uso industrial. Nuevos conocimientos y experiencia pueden conducir a modificaciones y cambios en un plazo corto y sin previo aviso.

COMO LAS CONDICIONES DE USO ESCAPAN AL CONTROL DE HABASIT Y DE SUS COMPAÑÍAS AFILIADAS, NO PODEMOS ASUMIR NINGUNA RESPONSABILIDAD CIVIL ACERCA DE LA IDONEIDAD Y CAPACIDAD PARA PROCESOS INDUSTRIALES DE LOS PRODUCTOS ARRIBA MENCIONADOS. ELLO ES ASIMISMO APLICABLE A LOS RESULTADOS / VOLUMEN DE PRODUCCIÓN / MERCANCÍAS DE ELABORACIÓN DE PROCESOS ASÍ COMO A LOS POSIBLES DEFECTOS, DAÑOS, DAÑOS INDIRECTOS Y CONSECUENCIAS ULTERIORES.