

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Modelo T-63



Tensão: 220 V
Potência Nominal: 800 W
Frequência: 50 / 60 Hz
Amplitude de Trabalho: 20 a 63 mm
Temperatura de Trabalho: 260 ° C
Dimensões: 37 x 5 x 13,5 cm
Peso: 1,8 Kg

Modelo T-110



Tensão: 220 V
Potência Nominal: 1200 W
Frequência: 50 / 60 Hz
Amplitude de Trabalho: 20 a 110 mm
Temperatura de Trabalho: 260 ° C
Dimensões: 38 x 6 x 15,5 cm
Peso: 2,0 Kg

Modelo T-160



Tensão: 220 V
Potência Nominal: 1800 W
Frequência: 50 / 60 Hz
Amplitude de Trabalho: 20 a 160 mm
Temperatura de Trabalho: 260 ° C
Dimensões: 44 x 6 x 21,5 cm
Peso: 3,0 Kg

Itens Inclusos:

- Maleta de Metal
- Chave Allen
- Chave Reforçada
- Parafusos
- Suporte de Mesa
- Suporte Manual
- Bocais 20, 25, 32, 40, 50, 63 mm (Modelo T-63)
- Bocais 75, 90, 110 mm (Modelo T-110)
- Bocais 90, 110, 160 mm (Modelo T-160)

TEMPOS PARA TERMOFUSÃO

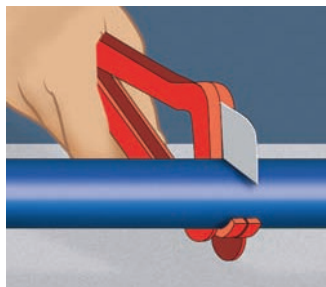
Diâmetro do tubo e conexão (mm)	Tempo mínimo de aquecimento (segundos)	Intervalo máximo para o acoplamento (segundos)	Tempo de esfriamento (minutos)	Profundidade de inserção no bocal (mm)
20	5	4	2	12
25	7	4	2	13
32	8	6	4	14,5
40	12	6	4	16
50	18	6	4	18
63	24	8	6	24
75	30	8	6	26
90	40	8	6	29
110	50	10	8	32,5
160	80	17	15	43

INSTRUÇÕES

Processo de Termofusão



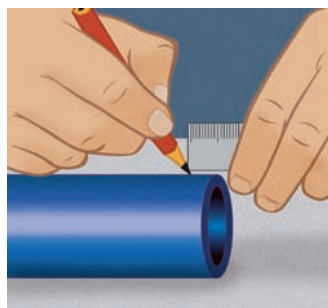
1- Antes de iniciar o processo de termofusão, é fundamental realizar a limpeza dos bocais da termofusora com um pano embebido em álcool e verificar o seu correto ajuste sobre a placa do equipamento.



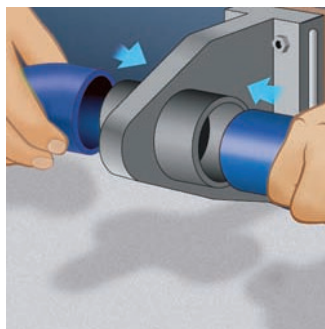
2- Recomenda-se o corte dos tubos com tesoura, para evitar rebarbas.



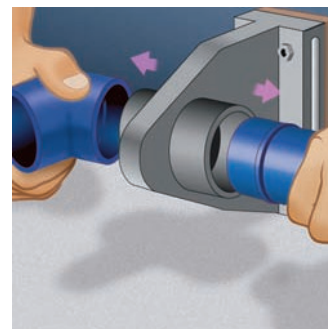
3- Limpe a ponta do tubo e o interior do bocal com um pano embebido em álcool.



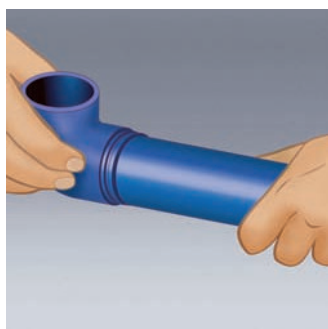
4- Marque a profundidade de inserção na ponta do tubo, conforme a especificação na tabela.



5- Introduza simultaneamente o tubo e a conexão em seus respectivos bocais, de forma perpendicular à placa termofusora.
Obs.: A conexão deve ser encaixada até o final do bocal macho, o tubo não deverá ultrapassar a marca da profundidade feita anteriormente.



6- Retire o tubo e a conexão da termofusora após passado o tempo imo determinado para a fusão.

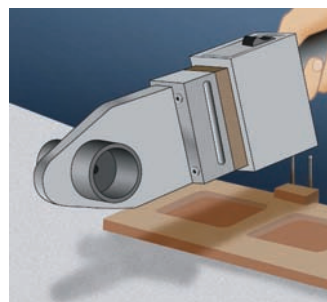


7- Imediatamente proceda a união. Pare a introdução do tubo na conexão quando os dois anéis visíveis que se formam em função do movimento do material estiverem unidos.

Obs.: Durante 3 segundos é possível alinhar a conexão ou girá-la não mais que 15°.



8- Recomenda-se deixar a junta em repouso até atingir esfriamento total, conforme especificado na tabela.



9- Uma vez concluída a instalação, armazene corretamente a termofusora após o esfriamento da placa.