

# Soldadora por fricción RS02

## Instrucciones de manejo

### Soldadora por fricción RS02 para perfiles de Poliuretano compuesta de:


- Motor de accionamiento 230 Volt/CA con regulación de velocidad e interruptor de conexión/desconexión
- Accionador excéntrico, con carrera activada autom.
- Dispositivo de sujeción con palanca centradora y botón activador
- Mordazas de sujeción recambiables
- Botón de regulación para la presión de aplicación




Patente EU: EP 0 974 772  
Patente US: 6,250,178B1  
Patente DE: DE4318781


### Proceso de trabajo:

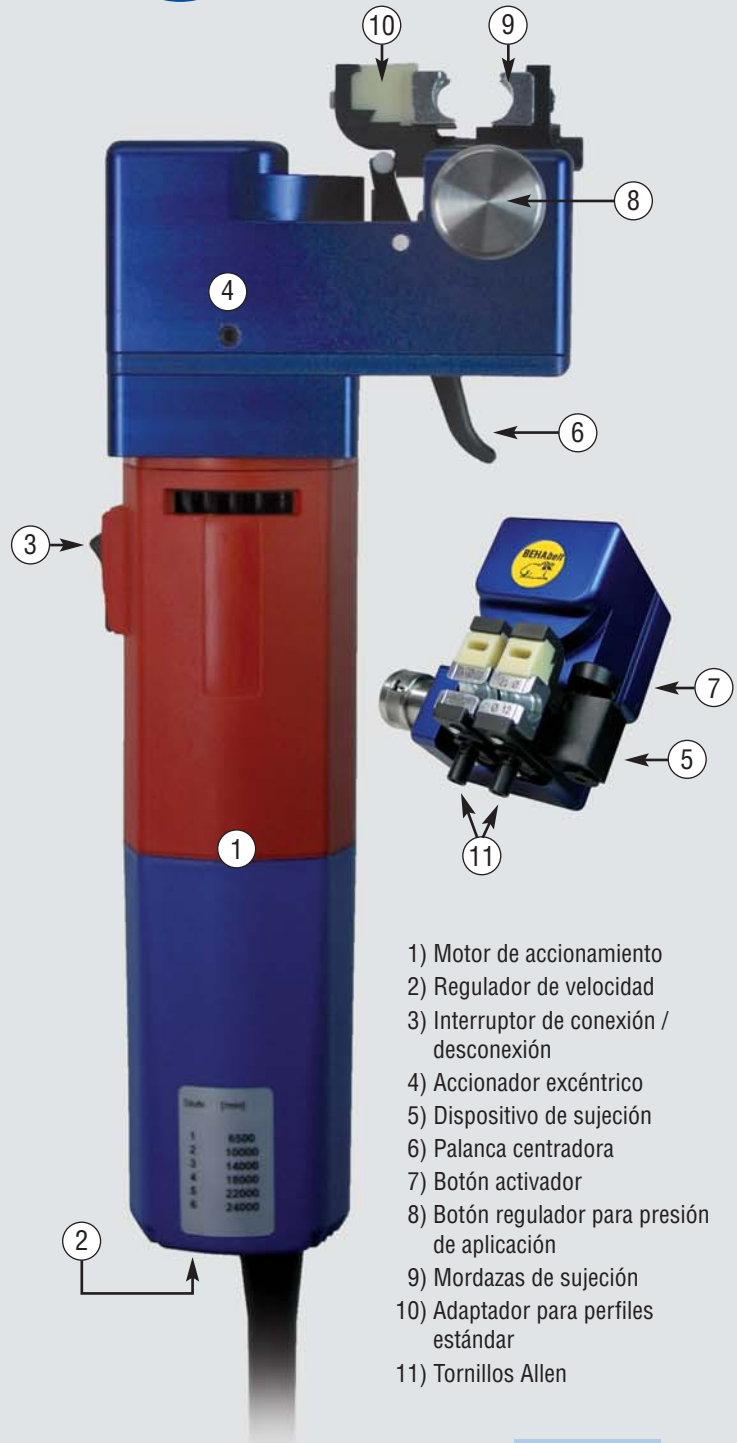
- Seleccionar y colocar las mordazas (9) (en caso de perfiles especiales, si fuera necesario retirar el adaptador (10) y colocar mordazas de sujeción especiales).
- Cortar planos ambos extremos del perfil a unir.
- Separar el dispositivo de sujeción (5) (para ello girar hacia la izquierda el tornillo Allen con la llave)
- Colocar los extremos del perfil en las mordazas (9) y fijarlos con la palanca centradora (6). Apretar con la llave Allen los dos tornillos Allen (11) (los extremos se tocan ligeramente; en perfiles grandes, pequeña ranura de aprox. 0,2 - 0,4 mm).
- Colocar los perfiles pequeños blandos en las mordazas (9) dejando asomar fuera de las mordazas aprox. de 2,0 a 3,0 mm. Apretar los tornillos Allen (11) – el perfil se hincha y puede entrar en contacto (para los perfiles pequeños es necesario adquirir cierta práctica, los materiales de Poliuretano (PU) tienen comportamientos diferentes).
- Ajustar el regulador de velocidad (2) (niveles 1-6) de acuerdo con el perfil a soldar.  
Perfiles pequeños niveles 4-6; según calidad de PU, perfiles grandes niveles 5-6.
- Perfiles pequeños hasta Ø 10: ajustar la presión de aplicación (8) débil o fuerte según la calidad de PU, perfiles grandes desde Ø 12: ajustar a nivel fuerte la presión de aplicación (8).

 Conectar el aparato a la red de 230 Volt/CA.

 Conectar la soldadora (3) (sólo con el perfil sujeto).

- Presionar el botón activador (7) a la izquierda → el proceso de soldadura está en marcha.
- Cuando el perfil se hincha, desconectar la soldadora (3).
- El proceso de soldadura ha terminado.
- El perfil soldado debe permanecer aprox. 2-3 minutos sujeto en la soldadora para enfriarse.
- Abrir las mordazas (9) aflojando los tornillos (11) con la llave Allen, retirar el perfil y eliminar el cordón de soldadura con unas tenazas.
- Se puede iniciar el siguiente proceso de soldadura.

 **Siga las indicaciones de seguridad y las advertencias que aparecen al dorso!**



- 1) Motor de accionamiento
- 2) Regulador de velocidad
- 3) Interruptor de conexión / desconexión
- 4) Accionador excéntrico
- 5) Dispositivo de sujeción
- 6) Palanca centradora
- 7) Botón activador
- 8) Botón regulador para presión de aplicación
- 9) Mordazas de sujeción
- 10) Adaptador para perfiles estándar
- 11) Tornillos Allen

### BEHA Innovation GmbH

In den Engematten 16  
79286 Glottertal/Germany  
Tel.: +49 (0) 76 84/907 - 0  
Fax: +49 (0) 76 84/907 - 101  
e-mail: info@behabelt.com  
internet: www.behabelt.com



# Soldadora por fricción RS02

## indicaciones de seguridad y las advertencias

### Indicaciones que aparecen en el aparato o en las instrucciones de manejo:

- ⚠ Advierte un punto de peligro. Seguir las instrucciones de manejo.
- 👉 Nota. Imprescindible tenerla en cuenta.
- ⚠ ¡Precaución! Tensión peligrosa, peligro de electrocución.
- ☐ Aislamiento continuo doble o reforzado según clase II IEC 536.
- CE Símbolo de conformidad, confirma el cumplimiento de las directivas vigentes. Se cumplen la directiva de compatibilidad electromagnética (89/336/CEE) con las normas EN 50081-1 y EN 50082-1. También se cumple la directiva de baja tensión (73/23/CEE) con la norma EN 61010-1.
- ⚠ Antes de utilizar el aparato se deben leer detenidamente las instrucciones de manejo y seguir todos sus puntos.
- ⚠ Si no se siguen las instrucciones o se olvida tener en cuenta las advertencias e indicaciones, se pueden producir lesiones graves al usuario o daños al aparato.

### Datos técnicos:

Tensión de red:	230 VAC ± 10%
Frecuencia	50-60 Hz
r.p.m.:	max. 24.000
Potencia:	500 W
Medidas	295 x 111 x 100 mm
Peso:	2.5 kg

### Transporte y almacenamiento

La soldadora se debe almacenar en recintos secos y cerrados. Si el aparato se ha transportado expuesto a las temperaturas extremas, antes de conectarlo se deberá aclimatar hasta su secado total.

### Medidas de seguridad

- ⚠ En todos los trabajos se deben seguir las correspondientes normas vigentes de prevención de los accidentes.
- ⚠ La soldadora por fricción RS02 sólo se debe manejar empuñándola por las superficies de sujeción previstas para ello. Se debe evitar en cualquier caso tocar el cabezal de soldadura durante el funcionamiento.
- ⚠ El aparato sólo se debe conectar a la tensión de alimentación indicada en la placa de características.
- ⚠ Cuando ya no esté garantizada la seguridad del operador, se deberá poner fuera de servicio el aparato y asegurarlo contra una utilización no deseada. Este es el caso cuando el aparato:
  - presenta daños evidentes
  - ya no realiza las funciones deseadas
  - se ha almacenado demasiado tiempo en condiciones desfavorables
  - ha sido sometido a esfuerzos mecánicos durante el transporte.

### Uso apropiado

El aparato sólo debe ser utilizado bajo las condiciones y para los fines para los que fue construido.

Para ello se deben seguir especialmente las indicaciones de seguridad ( ⚠ desarrollo del trabajo) y utilizarlo en un entorno seco.

- ⚠ En caso de modificación o reforma, ya no está garantizada la seguridad de funcionamiento.