

SOLDADOR PARA CORREIAS EM POLIURETANO TERMO-SOLDÁVEIS M.E.C. POLBELT

O soldador **M.E.C. WELDER®** é uma patente exclusiva da A Zeta Gomma. É um equipamento projetado para a soldagem de correias em poliuretano termo-soldáveis, desenvolvido a partir de uma necessidade dos clientes, o que levou a A Zeta Gomma a buscar uma solução alternativa para a junção das correias.

Projetado pelo departamento de P&D, o **M.E.C. WELDER®** utiliza um sistema de soldagem por fricção e realinhamento das duas extremidades da correia ao final das operações de junção.

O **M.E.C. WELDER®** não requer manutenção antes ou depois do uso e reduz significativamente o tempo de soldagem.

Está disponível em duas versões: elétrica e a bateria.

Antes de ser utilizado, deve ser conectado, usando o plugue apropriado, a uma tomada de 220 V / 110 V com capacidade mínima adequada à potência do motor elétrico. A tomada deve ser compatível com o plugue fornecido e estar ligada a um aterramento eficiente.

Consumo de energia: 800 W.

A soldagem das correias ocorre pela ação combinada do calor gerado pela fricção das duas extremidades a serem unidas e pela pressão aplicada.

Evite o contato direto com a correia no ponto de junção ao final da soldagem, pois o calor gerado pode causar queimaduras.

Versões disponíveis:

- Motor 220V 50Hz 650W
- Motor 220V 50Hz 1050W
- Motor 110V 60Hz 650W
- Motor a bateria 18V 5 / 5.2A (2 baterias)

Acessórios inclusos:

- 1 Tesoura
- 1 Chave
- 1 Alicate de corte
- 4 Pinças



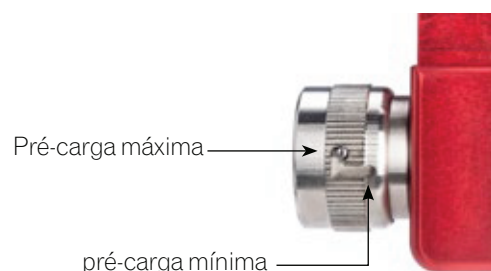
TABELA 1-A

SEÇÕES			SEÇÕES		
Pré-carga máxima	Redonda	Ø 8 mm	Redonda	Ø 15 mm	
	Redonda	Ø 10 mm	Trapezoidal	B-CC	
	Redonda	Ø 12 mm	Trapezoidal	B-CP	
	Trapezoidal	A	Trapezoidal	B-RND	
	Trapezoidal	A-CC	Trapezoidal	C	
	Trapezoidal	A-CP	Trapezoidal	C-CC	
	Trapezoidal	A-RND	Trapezoidal	C-CP	
	Trapezoidal	B	Trapezoidal	C-RND	



M.E.C. WELDER

SOLDADOR PARA CORREIAS EM POLIURETANO TERMO-SOLDÁVEIS M.E.C. POLBELT



INSTRUÇÕES DE USO:

1. Escolha a pinça adequada conforme a seção da correia a ser soldada e insira-a nos orifícios dos suportes do equipamento usando o pino de centralização (veja a Tabela 1-A).
2. Ajuste a pressão e a pré-carga de trabalho recomendada conforme os dados da Tabela 1-A, utilizando o botão específico.
3. Gire a alavanca no sentido horário para pré-carregar a mola (as pinças se afastam) e trave com o pino localizado no lado oposto à alavanca.
4. Insira as duas extremidades da correia a serem soldadas nas pinças, mantendo o ponto de união centralizado. Aperte manualmente as pinças usando a alavanca na arte traseira.
5. Trave mecanicamente a correia com as alavancas apropriadas.
6. Destrave o pino usando a alavanca de abertura das pinças.
7. Ligue o equipamento através do interruptor localizado no motor.
8. A vibração de uma das extremidades da correia, sob o efeito da carga da mola, gera calor, fundindo as duas extremidades em contato.
9. A soldagem é concluída quando surge uma pequena rebarba de material fundido ao redor da seção soldada (em 5 a 15 segundos, dependendo da seção). Desligue o equipamento ao final do processo.
10. Aguarde alguns minutos para que o material solidifique. Em seguida, abra as pinças usando as alavancas específicas e retire a correia.

Atenção!

Se a abertura das pinças não for suficiente, gire a correia 180° e pressione em direção ao corpo da máquina para aumentar a abertura em 5 mm.

11. Limpe a correia removendo o excesso de material com o alicate fornecido.
12. O equipamento está pronto para uma nova soldagem.
13. O **M.E.C. WELDER®** também é adequado para soldagem de correias especiais termo- soldáveis transparentes com cabo reforçado. Recomenda-se remover alguns milímetros do cabo antes de iniciar a soldagem.

