

MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
INSTRUKCJA OBSŁUGI

 MENGUAL®



PEB250
EVOLUTION

CE

Aplacadora de cantos manual de cola caliente
Hot melt manual edgebander
Plaqueuse de chants manuelle à bac à colle
Kantenanleimgerät
Bordatrice manuale a colla calda
Orladora manual de cola quente
Станок ручной кромкооблицовочный
Ręczna oklejarka na klej termoplastyczny

Virutex



MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
INSTRUKCJA OBSŁUGI



página/page
Seite/pagina
страница/strona

ESPAÑOL	Aplacadora de cantos manual de cola caliente PEB250	2
ENGLISH	PEB250 Hot melt manual edgebander	21
FRANÇAIS	Plaqueur de chants manuelle à bac à colle PEB250	40
DEUTSCH	Kantenanleimgerät PEB250	59
ITALIANO	Bordatrice manuale a colla calda PEB250	78
PORTUGUÉS	Orladora manual de cola quente PEB250	97
РУССКИЙ	PEB250 Станок ручной кромкооблицовочный	116
POLSKI	Řęczna oklejarka na klej termoplastywy PEB250	135

EVOLUTION

ESPAÑOL

APLACADORA DE CANTOS MANUAL DE COLA CALIENTE PEB250



Antes de utilizar la máquina lea atentamente este MANUAL DE INSTRUCCIONES y el FOLLETO DE INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD que se adjunta. Asegúrese de haberlos comprendido antes de empezar a operar con la máquina.

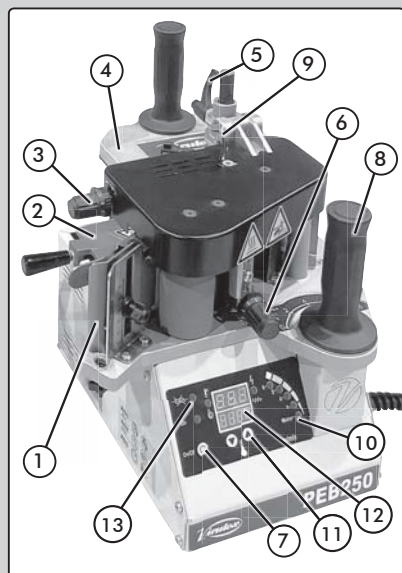
Conserve los dos manuales de instrucciones para posibles consultas posteriores.

1. NORMAS DE SEGURIDAD COMPLEMENTARIAS PARA ESTA MÁQUINA



En caso de no respetar las normas de seguridad, podrían producirse daños corporales graves.

- No toque las piezas móviles.
- Tenga cuidado, ya que la máquina puede alcanzar temperaturas elevadas.
- No toque las piezas que estén calientes.
- Sujete siempre la máquina con ambas manos durante su funcionamiento.
- No se incline sobre la máquina mientras esté caliente.
- Asegúrese siempre de que haya cable suficiente y de que no le estorbará durante el proceso de trabajo.
- Desenchufe la clavija de la fuente de alimentación antes de efectuar cualquier ajuste, cambio de accesorios, o de almacenar las herramientas eléctricas.
- Compruebe el cable de conexión antes de cada puesta en marcha.
- No efectúe reparaciones o trabajos de mantenimiento mientras la máquina esté caliente.
- No utilice nunca la máquina cerca de materiales inflamables o explosivos.
- No trabaje en zonas húmedas o bajo la lluvia.
- La máquina libera vapor.
- Trabaje siempre en zonas bien ventiladas. Utilice una mascarilla si así lo indica el fabricante de la cola.
- Es imprescindible que lea y cumpla las medidas de seguridad indicadas por el fabricante de la cola que vaya a utilizar.



2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

2.1 DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA

Esta máquina ha sido diseñada y fabricada para encolar y aplacar tableros de madera rectos y curvos y de lados perpendiculares entre sí. También puede encolar y aplacar lados inclinados de 1° a 10°.

Las partes más importantes son:

1. Guía entrada del canto ajustable
2. Tapa depósito de cola
3. Ajuste fino espesor de cola
4. Soporte guía altura panel
5. Manecilla ajuste soporte guía
6. Ajuste presión canto
7. Interruptor general
8. Empuñadura regulación marcha motor
9. Ajuste altura salida canto
10. Indicador led velocidades de encolado
11. Sensores ajuste temperatura
12. Displays lectura temperatura y funciones
13. Función fusible abierto

2.2 CARACTERÍSTICAS

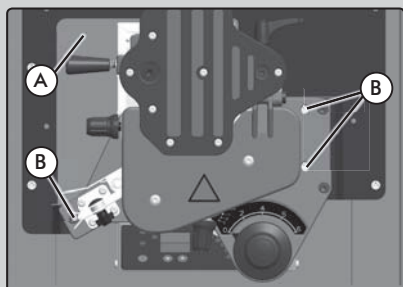
Tensiones.....	230V 50/60 Hz
	120 V 60 Hz
Potencia.....	830W
Motor.....	20W
Consumo.....	230V 4A - 110V 8A
Poder calorífico.....	450 W + 180W x 2 = 810W
Altura del panel.....	10 a 62 mm
Radio interior mínimo.....	50 mm
Radio interior min.(con rodillo auxiliar 5046764).....	15 mm
Regulación espesor del canto.....	0,4 a 3 mm
Panel inclinado.....	Máx. 10°
Velocidad de alimentación regulable.....	2-4-5 y 6 m/min
Temperatura trabajo regulable....	120°C-200°C / (248-°F)
Temperatura limite con corte de seguridad.....	220°C (428°F)
Tiempo de calentamiento.....	5-10 min
Control electrónico de temperatura y velocidad motor por microprocesador	
Capacidad del depósito de cola.....	230 cc
Cable de conexión.....	5 m
Peso.....	9,2 Kg

Nivel de Presión acústica Ponderada A..... <80 dBA
 Incertidumbre de la medición..... K = 3 dBA

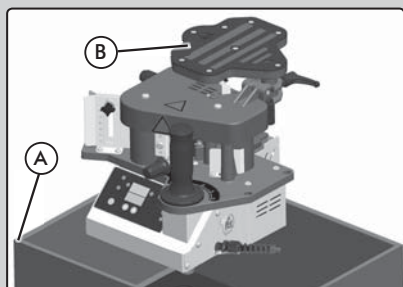


¡Usar protectores auditivos!

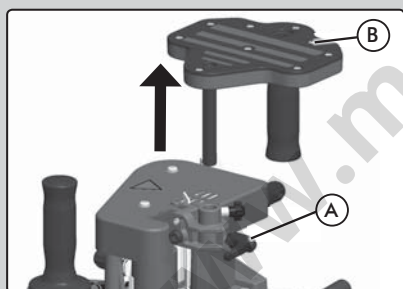
Nivel total de emisión de vibraciones..... a_{hv} : <2,5 m/s²
 Incertidumbre de la medición..... K: 1,5 m/s²



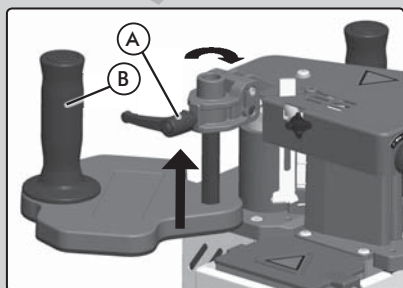
(Fig. 1)



(Fig. 2)



(Fig. 3)



(Fig. 4)

3. EQUIPO ESTANDAR

Al abrir la caja de embalaje, encontrará en su interior los elementos siguientes:

- Aplacadora de cantos manual de cola caliente
- Bolsa con 250 gr de cola Virutex
- Llaves de servicio
- Anilla colgante + tuerca, para trabajos con máquina suspendida.
- Caja de madera reutilizable, dotada de un soporte metálico para fijar la encoladora.
- Manual de instrucciones

4. ACCESORIOS OPCIONALES

- Mesa MEB 250 para aplacadora 5046525
- Cortador+ Portarrollos RC50T para MEB 250 5046266
- Bote de cola (4 Kg) 2599266
- Antiadherente sin silicona "Cantspray"
- Fresadora de cantos FR156N
- Cabezal CA56G
- Sistema de sujeción neumática, giratorio y abatible SVN460 5046400
- Soporte de 2 ventosas SFV50 5045753
- Soporte de 1 ventosa SFV150 5045833
- Perfilador de cantos doble AU93 (max. 1 mm)
- Retestador de cantos RC21E (max. 1 mm)
- Retestador de cantos RC221R (max. 2 mm)
- Retestador de cantos RC321S (max. 3 mm x25)

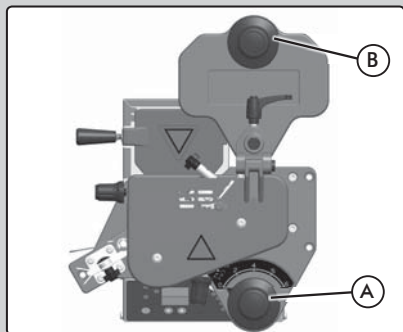
5. EMBALAJE Y TRANSPORTE

La máquina se suministra en un embalaje de madera, que deberá conservarlo para transportes posteriores.

5.1 DESEMBALAJE

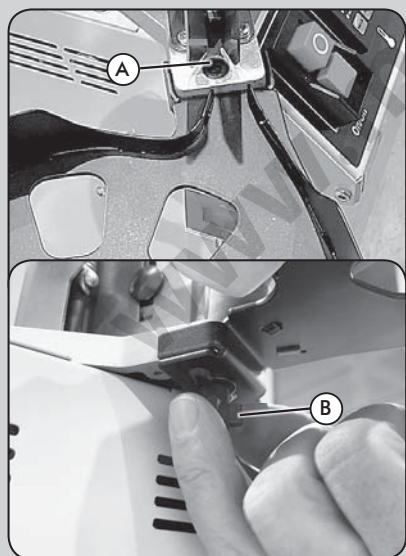
La máquina va en el interior del embalaje la cual deberá extraerse del siguiente modo:

- Quite la tapa superior y resérvela en lugar seguro para su uso posterior.
- Desenrosque y extraiga los 3 tornillos B y (Fig. 1) con un destornillador estrella, del interior de la caja A (resérvelos para su uso posterior)
- Extraiga la máquina B (Fig. 2) del interior de la caja A (Fig. 2).
- Desenrosque la manecilla A (Fig. 3) y extraiga el soporte guía B (Fig. 3) y móntelo según del modo que se muestra en la (Fig. 4).



(Fig. 5)

- Compruebe que las dos empuñaduras A y B (Fig. 5) estén alineadas como se muestra.
- Reserve la caja de madera y la tapa, para guardar o transportar la encoladora.

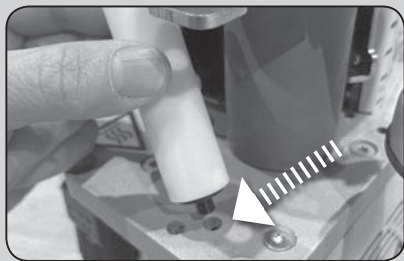


(Fig. 5b)

5.2 MONTAJE DEL CARGADOR

Colocar el cargador sobre la placa de la máquina fijándolo con el tornillo A y el pomo B suministrados (Fig. 5b).

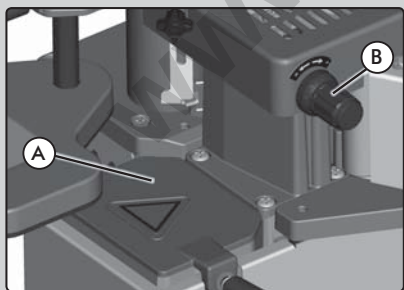
El cargador permite aplicar de una manera eficiente largas longitudes de canto superiores a 500 mm, consiguiendo una correcta introducción del canto en la línea de aplacado.



(Fig. 22)



(Fig. 23)



(Fig. 6)

5.3 MONTAJE DEL RODILLO AUXILIAR PARA EL APLACADO DE RADIOS INTERIORES Y ESQUINAS INTERIORES A 90°

El rodillo auxiliar viene montado de fábrica y permite realizar el aplacado de esquinas interiores a 90° (radio mínimo 18 mm).

Si fuese necesario su desmontaje para volver a montarlo fijarlo tal como indica la figura. Encaje el extremo del eje del rodillo en el orificio de la placa correspondiente (Fig. 22). Una vez situado puede proceder a su fijación mediante apretando el tornillo en el taladro roscado (Fig. 23)

6. APLACADORA PORTÁTIL PEB250 RECOMENDACIONES DE USO PARA UN BUEN PEGADO DEL CANTO

A continuación se detallaran las recomendaciones más importantes que deberán tenerse en cuenta a la hora de proceder a utilizar la máquina, teniendo en cuenta el tablero, canto, cola y temperatura de trabajo.

6.1 SOBRE EL CANTO Y EL TABLERO

- El canto del tablero a aplacar debe estar a 90° con su superficie y libre de polvo. Para tableros con inclinación hasta 10° ver el apartado **8.4 Ajuste soporte guía inclinado**.
- Para obtener un buen acabado, en el aplacado de cantos delgados en tableros de partículas, la superficie del canto del tablero debe ser buena y libre de polvo.
- Las piezas y los cantos que vaya a encolar deben estar a temperatura ambiente no inferior a 18°C (64°F).
- Efectúe siempre una presión suficiente contra el canto para obtener un buen aplacado.
- Para cantos rígidos (tipo fórmica) deberá hacerse la suficiente presión para vencer la rigidez del mismo.
- En **tableros porosos**, generalmente se deberá aumentar la cantidad de cola a depositar.

6.2 SOBRE LA COLA

- Compruebe que la cantidad de cola que recibe el canto es **la apropiada**, haciendo una muestra teniendo en cuenta que:
 - Para cantos de 0,4 mm en PVC, ABS o plásticos.....nonio B en pos. 0 (Fig. 6)
 - Para cantos de 0,4-1,5 mm.....nonio B en pos. 2 (Fig. 6)
 - Para cantos de 1- 1,5 mm rígidos (fórmica).....nonio B en pos. 7 (Fig. 6)
 - Para cantos de 2 mm.....nonio B en pos. 5 (Fig. 6)
 - Para cantos de 3 mm.....nonio B en pos. 8 (Fig. 6)
- En cantos rígidos es preferible disminuir la temperatura un 10 %, aumentar el caudal de la cola es contraproducente y no necesariamente se consigue un pegado de más calidad.
- Asegúrese de tener suficiente cola completamente fundida en el depósito, para acabar el trabajo. Si para ello debe añadir cola al depósito, active la velocidad de encolado unos 5 minutos antes. (Ver apartado 9.2 Regulación de la velocidad de encolado)
- La cola degradada pierde sus propiedades de adherencia y

el pegado no resulta el apropiado. El color de la cola tiende a oscurecerse.

- Cuando se disponga a encolar los cantos, utilice la cola especial Virutex (ref. 2599266) desarrollada para este uso.

- También puede usar una de las siguientes colas homologadas por Virutex para usar:

- Rayt tipo MA-6244

- Kleiberit 743.7

- Kleiberit VP9296/57

- Jowat 280.3

- Dorus KS224/2

- Virutex solo garantiza el buen funcionamiento de la aplacadora. Si se emplea alguna de las colas recomendadas.

- El pomo de regulación de la cola B, y la tapa del depósito de cola A (Fig. 6) se pegan cuando la máquina se enfría. No regule el pomo ni quite la tapa antes de que la máquina se vuelva a calentar y la cola se haya fundido.

6.3 SOBRE LA TEMPERATURA

Temperatura de uso aproximado:

- Para cantos de 0,4 mm en PVC, ABS o plásticos.....140-145°C

- Para cantos de 0,4 - 1,5 mm.....150-160°C

- Para cantos de 2 mm.....165-180°C

- Para cantos de 3 mm.....180-190°C

6.4 GENERALIDADES

- Sujete siempre la máquina horizontalmente durante y después de su utilización.

- Antes de encolar radios interiores o exteriores, haga una muestra de prueba.

- El depósito de cola debe mantenerse tapado y seco.

- El adhesivo desprende vapores al ser mantenido a la temperatura de trabajo. Asegure su eliminación, por ejemplo mediante una adecuada ventilación del lugar de trabajo.

- Mantenga la máquina limpia de polvo o virutas. Con una máquina sucia obtendrá aplacados de mala calidad.

6.5 CONCLUSIONES

No por añadir mas caudal de cola se consigue un pegado mejor. Debe tenerse en cuenta el poro del tablero, la rigidez del canto, la viscosidad de la cola y la temperatura de trabajo.

A tablero mas poroso mas caudal de cola

A tablero menos poroso menos caudal de cola

A cola mas viscosa mas caudal de cola

A cola menos viscosa menos caudal de cola

A canto delgado menos temperatura

A canto grueso mas temperatura

A canto delgado menos caudal de cola

A canto grueso mas caudal de cola, con excepciones.

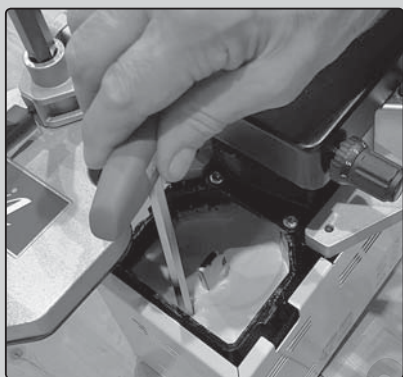
A cantos rígidos (fórmica), menos caudal y menos temperatura.

A menor temperatura menor caudal de cola.

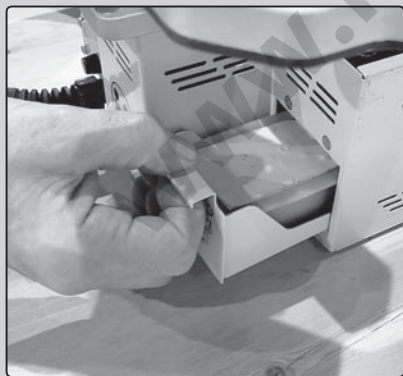
A mayor temperatura mas caudal de cola.



(Fig. 16-4)



(Fig. 16-5)



(Fig. 16-6)

7. APLICACIÓN DE COLA Y CANTO APROPIADO

El mecanismo del rodillo encolador aplica la cola sobre el canto en forma de líneas distribuidas en altura de acuerdo con las medidas estándar de los diversos gruesos de panel existentes en el mercado. Entre las diferentes líneas aplicadas existe una fina capa que también proporciona la adherencia del canto sobre el panel.

La máquina sale regulada de fábrica para la aplicación de la cola sobre un canto de 23 mm. Para cantos de altura superior debe abrirse el caudal de la cola (ver apartado 9). En este caso será necesario tener el depósito lleno para garantizar el suministro de cola

7.1 PROCEDIMIENTO DE VACIADO RÁPIDO DEL DEPÓSITO (COLA EVA)

Con el depósito de cola caliente a 190°C apoyarla desde el extremo delantero sobre una base o listón de madera de aproximadamente 40 mm de altura e inclinarla ligeramente según indica la figura (Fig. 16-4) para proceder al vaciado de cola.

A continuación retire la tapa del depósito y con la llave hexagonal de 8 mm (incluida) afloje el tapón del depósito. Una vez abierto el taladro de vaciado la cola irá cayendo desde el depósito de cola hacia el recipiente de vaciado de silicona. Los restos de cola que permanecen en las esquinas del depósito se pueden empujar hacia el taladro de vaciado mediante un trozo de canto de los existentes en carpintería (Fig. 16-5).

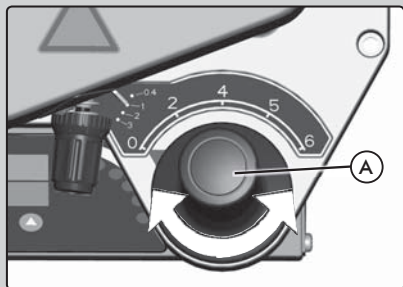
Una vez vaciado el depósito y transcurrido un tiempo de enfriado se puede abrir el cajón donde está ubicado el recipiente de silicona y proceder a la extracción de la cola vaciada (Fig. 16-6). Si visualmente está en buen estado, sin residuos sólidos ni partes ennegrecidas, la cola se podrá volver a utilizar troceándola en pequeñas partes e introduciéndola de nuevo en el depósito de trabajo.

7.2 PROCEDIMIENTO DE VACIADO RÁPIDO DEL DEPÓSITO EN CASO DE COLA PUR

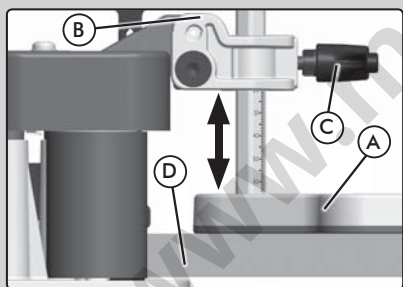


Después de haber utilizado la aplicadora con cola PUR es importante asegurar que la aplicadora no puede estar inactiva por un período de tiempo superior a 36-48h, dependiendo de la humedad ambiental, sin haber vaciado el depósito y contenido de cola PUR en la aplicador.

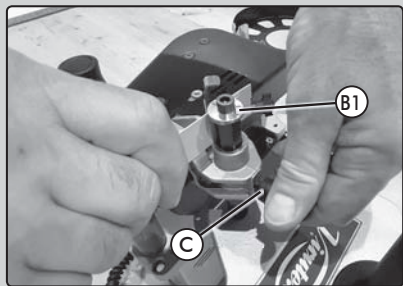
Si la máquina va a estar parada durante un largo período de tiempo después del último trabajo realizado con cola PUR, es necesario que tras el vaciado del depósito, proceda a una limpieza completa del mismo y del mecanismo encolador aplicando el agente limpiador Virutex (ref. 8599284), siguiendo las instrucciones del mismo. De esta manera, se asegurará la limpieza de cualquier residuo de cola PUR y se preservará la



(Fig. 14)



(Fig. 7)



(Fig. 7.1)

máquina de averías y daños irreversibles.

El derecho de garantía se extinguirá si la conexión, instalación, puesta en servicio, funcionamiento, uso y mantenimiento de las herramientas no se han realizado conforme al manual de instrucciones y demás documentación de las distintas herramientas.

Para vaciar el depósito después de su utilización con cola PUR proceda primeramente de forma similar según lo explicado en el caso anterior para el vaciado de cola EVA.

A continuación cuando el depósito esté completamente vacío se debe proceder al llenado del mismo utilizando cola EVA y proceder al calentamiento de la misma a una temperatura de 190°C. También debe ponerse en marcha el rodillo encolador mediante la empuñadura A (Fig. 14) a una velocidad de 4 m/min durante un tiempo aproximado de 10 min. De esta manera se asegura que todo el resto de cola PUR remanente en el mecanismo después de su vaciado se ha disuelto y mezclado con la nueva carga de cola EVA. Una vez pasado el tiempo estipulado la máquina se puede parar y quedará lista para su próxima utilización.

Al reinicio del trabajo si se desea continuar aplacando con cola PUR caliente el depósito a una temperatura de 50°C para reblandecer la cola solidificada. A continuación mediante una espátula extraiga el contenido reblandecido de cola del depósito. El depósito vacío se puede cargar de nuevo con la cola PUR y proceder al calentamiento a la temperatura adecuada (aprox. 150°C). A continuación se pone en marcha el mecanismo encolador mediante la empuñadura A (Fig. 14) a una velocidad de 4 m/min durante un tiempo aproximado de 10 min, de esta manera se asegura que todo el resto de cola EVA remanente en el mecanismo después de su vaciado se ha disuelto y mezclado con la nueva carga de cola PUR.

8. MÁQUINA EN FRÍO AJUSTES DE LA MÁQUINA

8.1 Ajuste del soporte guía.

Si no lo ha hecho en el desembalaje, monte el soporte guía A (Fig. 7) en el soporte B y fíjelo con la manecilla C, a continuación fije la arandela B1 con el tornillo previsto (Fig. 7.1)

Debe ajustarse la altura del soporte guía A de acuerdo al grueso de la pieza a cantar D para repartir el excedente de canto. El canto a utilizar puede ser 3 o 4 mm más alto que el panel a cantar. Tome la medida del canto y del panel a cantar para determinar el excedente o sobrante.

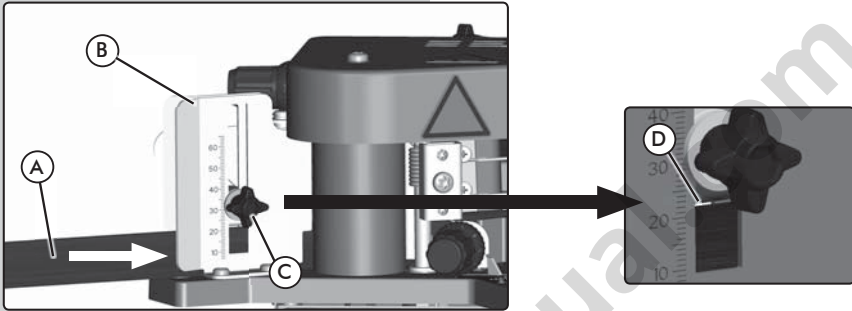
Para situar el plato en la posición de trabajo afloje la manecilla C y coloque el canto a utilizar haciendo tope sobre la parte inferior de la marca "3" o "4" según la medida del canto y el sobrante respecto al tablero a aplacar. (Fig. 7.1)

8.2 Ajuste de la altura del canto

Los cantos deben ser 3 o 4 mm más altos que la pieza a can-tear. Corte los cantos 5 o 6 cm más largos, que la pieza que va a encolar.

1. Entrada del canto

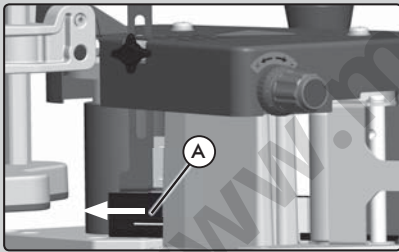
Para regular la altura de los cantos A (Fig. 8) en la entrada, debe ajustarse la guía de entrada B. Introduzca el canto entre las guías B. Afloje el pomo de ajuste C y regule el pisador D a la altura del canto a utilizar según la escala.



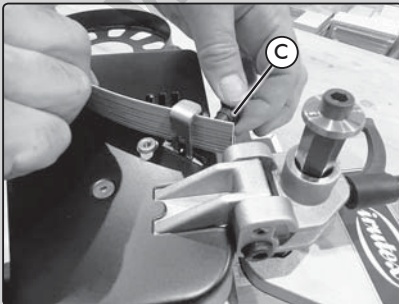
(Fig. 8)

2. Salida del canto

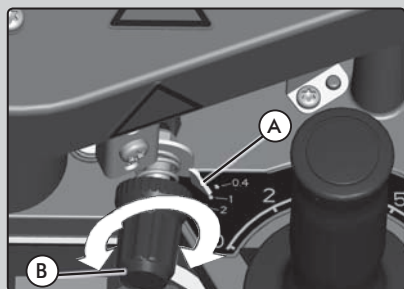
Para regular la altura del canto A (Fig. 9) en la salida, sitúe el canto tal como indica la figura y bloquee la posición con el pomo C (Fig. 9.1).



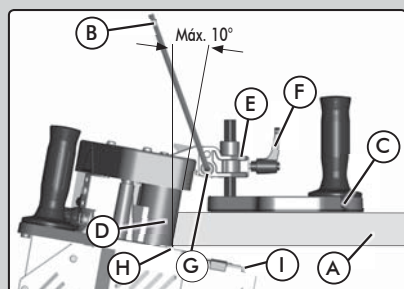
(Fig. 9)



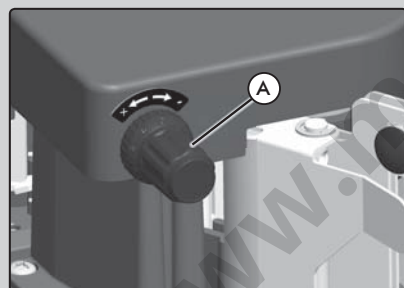
(Fig. 9.1)



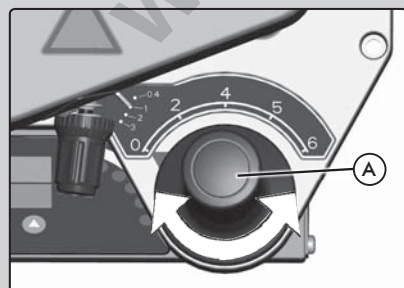
(Fig. 10)



(Fig. 11)



(Fig. 15)



(Fig. 14)

8.3 Ajuste del prensor del canto

Para regular la presión de encolado del canto, debe situarse el índice A (Fig. 10) al grueso de canto que corresponda, mediante el pomo B. Si utiliza cantos muy rígidos y precisa de mas presión sobre el canto, por ejemplo canto de 3 mm en PVC, puede situar el índice a 2 o 2,5. Nunca sitúe el índice por encima del grueso del canto, es muy probable que éste no se impregne bien de cola y realice el trabajo con mala calidad.

8.4 Ajuste soporte guía inclinado

Monte el soporte guía C (Fig. 11) en el soporte E y fíjelo con la manecilla F.

Debe ajustarse la altura del soporte guía C de acuerdo al grueso e inclinación de la pieza a cantear A. Para ello afloje la manecilla F y el tornillo G con ayuda de la llave de servicio B y ajuste la altura y el ángulo (máx. 10° de inclinación) del soporte guía C, del modo que el tablero este por encima de la base H de la máquina entre 1,5 - 2 mm. No se fije en la escala milimetrada, ésta solo sirve para ajustar paneles a 90°.



Es muy importante que cuando realice este tipo de trabajos, no llene en exceso el deposito (es recomendable que el deposito este a la mitad de su capacidad) ya que corre el riesgo de que rebese la cola y provoque daños irreparables.

9. MÁQUINA CALIENTE

AJUSTES DE LA MÁQUINA CON LA COLA FUNDIDA

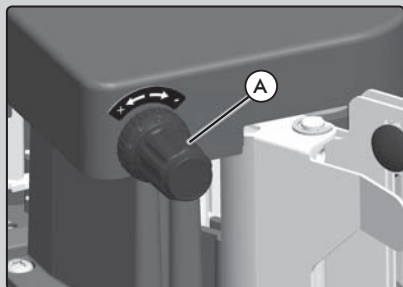
9.1 Regulación del caudal de cola

Con ayuda del pomo de regulación del caudal A (Fig. 15), puede controlar la cantidad de cola que será aplicada sobre el canto. Proceda del siguiente modo:

En cuanto la máquina se haya calentado y el granulado se haya fundido, oír un "Bip" "Bip". Gire ahora el mando A (Fig. 14) a la posición nº 6 y el rodillo encolador empezará a girar a su máxima velocidad.

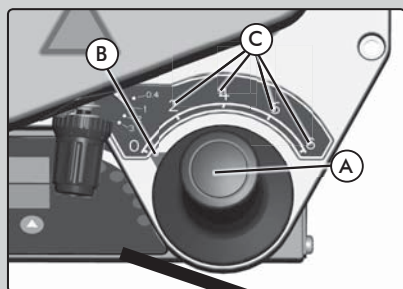
Para comprobar que la cantidad de cola que se deposita sobre el canto es la correcta, prepare una tira del canto que vaya a utilizar, de aproximadamente 1 metro de longitud. Gire el pomo de regulación del caudal de cola A (Fig. 15), en el sentido de las agujas del reloj, hasta el tope de la posición "0" (mínimo caudal).

La máquina sale regulada de fábrica para una aplicación de cola en cantos de 23 mm de altura y espesores 1-2 mm correspondiendo a la regulación "1" - "2". Para cantos de igual altura y espesor 0,4 mm, reduzca la aportación de cola a la posición de regulación "0". Para cantos de altura superior (por ejemplo: 45 mm) debe abrirse el caudal de la cola a la posición "3" (Fig. 15). En este caso será necesario tener el depósito lleno para garantizar el suministro de cola.



(Fig. 15)

! El pomo de regulación A (Fig. 15) no debe regularse después de que la máquina se haya enfriado. El pomo de regulación A (Fig. 15) sólo puede accionarse con la máquina caliente tras oír la señal acústica.



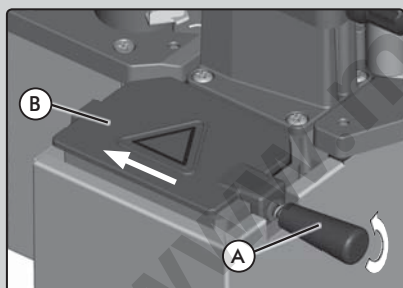
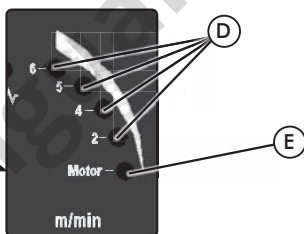
(Fig. 14)

9.2 Regulación de la velocidad de encolado.

Con un simple giro del mando, puede regular la velocidad mientras sigue aplacando y sin detenerse.

Para cambiar de velocidad debe girar la empuñadura A (Fig. 14) hasta situar el índice B (Fig. 14) en la velocidad C que desee. La velocidad se indica en m/min (2-4-5-6).

La máxima velocidad se recomienda para trabajos lineales y con canto bajo. La mínima velocidad se recomienda para formas redondas con radios interiores pequeños y también para cantos altos.

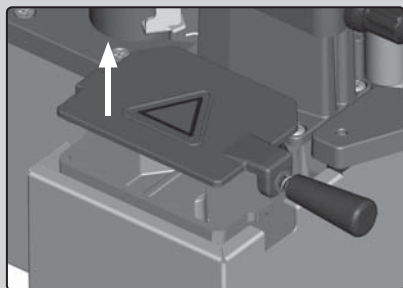


(Fig. 12)

Extracción de la tapa del depósito de cola

Desenrosque unas tres vueltas el pomo A (Fig. 12), desplace la tapa hacia delante hasta desencajar la del depósito y levántela hacia arriba (Fig. 13), para extraerla.

! Esta operación siempre deberá realizarse con la máquina caliente.



(Fig. 13)

10. FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA

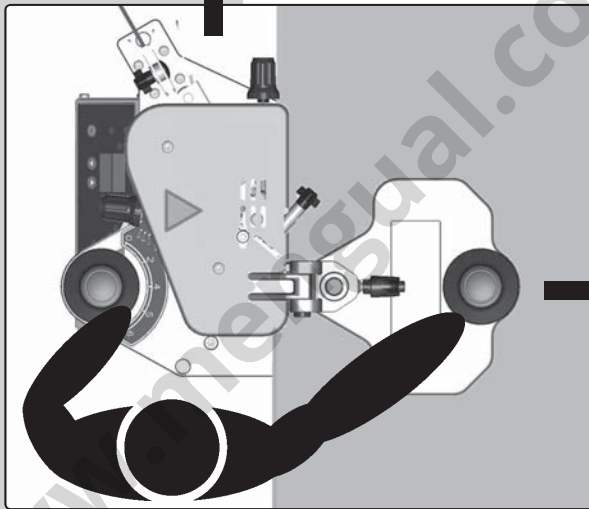
10.1 Aplacado de cantos

Preste atención a las normas de seguridad.

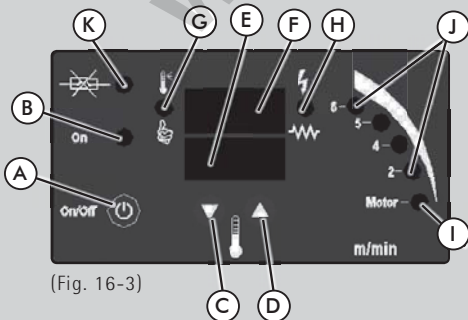
Siempre se debe encolar en el sentido de las agujas del reloj. (Fig. 26)

Cuando conecte la máquina al suministro eléctrico, en la pantalla F (Fig. 16-3) aparece la palabra OFF y en la pantalla inferior E (Fig. 16-3), F100, que indica que el programa esta cargado. Pasados unos segundos las pantallas se apagarán.

Ponga en marcha el interruptor principal A (Fig. 16-3), en la pantalla F aparece el valor de la temperatura real del deposito de cola y en la pantalla E, el valor de la temperatura a la que se quiere calentar. También se enciende el led de color blanco B, que indica que esta en marcha (ON) y el led verde H, que indica la llegada de corriente a las resistencias.



(Fig. 26)

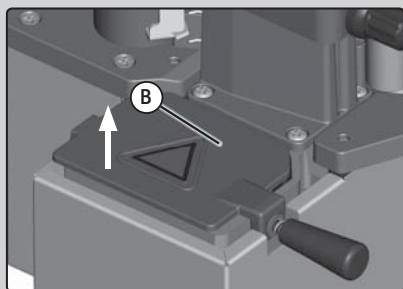


(Fig. 16-3)

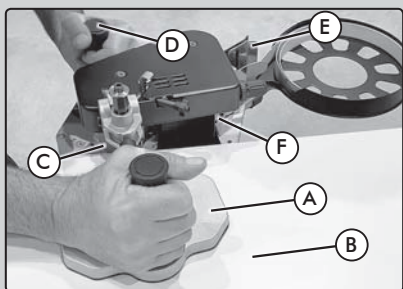
Por mediación de los cursores C y D (Fig. 16-3) seleccionar la temperatura de trabajo deseada. Esta temperatura se puede regular desde 120°C (248°F) hasta 200°C (392°F). Dependerá de la cola que se utilice. (Ver datos del fabricante de la cola).

Cuando el display F marca 115°C (239°F) pasados 10 segundos, se enciende el led de color verde I (Fig. 16-3) el cual indica que ya se puede poner en marcha el motor por mediación de la empuñadura A (Fig. 14). Al girar la empuñadura en sentido de las agujas del reloj, a mayor número se irá incrementando la velocidad del motor. Los números indican la velocidad de encolado en m/min.

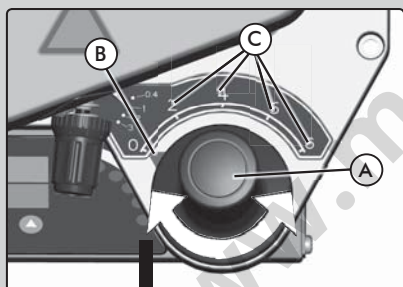
Cuando la cola alcance la temperatura seleccionada, menos 5°C (41°F), escuchará un doble "Bip" y simultáneamente se encenderá el led verde G, (Fig. 16-3), indicando que ya puede empezar a trabajar. Esta fase de calentamiento puede durar entre 5 y 8 minutos, dependiendo de la temperatura prefi-



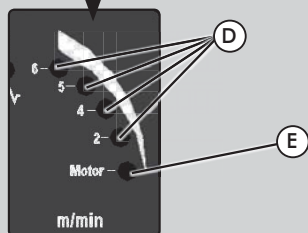
(Fig. 12)



(Fig. 27)




(Fig. 14)



jada, la temperatura ambiente y del estado y la cantidad del granulado. Tras este periodo de tiempo, pueden encolarse sólo piezas de poca extensión.

Para encolar piezas mayores, o encolar piezas en serie deberá esperar hasta transcurridos unos 20 minutos, para que todo el granulado se haya fundido. (Abra la tapa B (Fig. 12) y compruébelo).


 Asegúrese que ha realizado todos los ajustes de los puntos 8 y 9 antes de continuar.

A continuación, coloque el soporte guía A (Fig. 27) sobre la pieza a cantar B (Fig. 27) y acerque el rodillo de presión C (Fig. 27) a la pieza sin tocarla.

Sujete la máquina con la mano derecha sobre la pieza y dirija el canto con la mano izquierda a través de las guías E (Fig. 27) hasta el rodillo de avance F (Fig. 27). El canto será transportado automáticamente hasta salir sobre el rodillo de presión C (Fig. 27).

Cuando aparezca el canto entre el panel y el rodillo de presión C (Fig. 27) dejar pasar unos 2 cm de canto respecto al panel, y presione el rodillo C (Fig. 27) contra el canto y el panel, (Fig. 26) el canto se pegará y el movimiento de giro del rodillo de presión, moverá la máquina hacia adelante (Fig. 26) de forma continua y regular, a una velocidad que podrá variar de entre 2 y 6 metros/minuto según la dificultad de la pieza, que podrá seleccionar mediante la empuñadura A (Fig. 14). La velocidad seleccionada quedará marcada con el led de color amarillo correspondiente D (Fig. 14).

No intente ir más deprisa, mantenga una presión regular sobre el rodillo de presión y déjese llevar a su velocidad.

 En caso de atascamiento de un canto, éste debe sacarse siempre en el sentido del avance. No retire nunca el canto hacia atrás, ya que el rodillo de presión y el rodillo de alimentación se ensuciarán al entrar en contacto con la cola.

Para acostumbrarse a trabajar con la PEB250 le recomendamos encole algunas piezas de muestra que le familiarizarán con su manejo.

Le aconsejamos también que controle y rellene regularmente el depósito de cola.

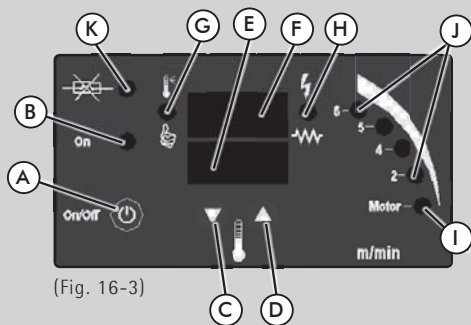
Funciones e indicadores del Panel de mandos (Fig. 16-3)

A - Interruptor general.

Conecta en posición "on" y desconecta en posición off, la alimentación eléctrica de la máquina.

También con una pulsación se eliminan todos los avisos y errores. Manteniéndolo pulsado 2 segundos se desconecta la máquina, aparece en la pantalla F la palabra OFF.

B - Led de color blanco.



(Fig. 16-3)

Indica que está accionado el interruptor general en posición "on".
C - Pulsador descendente para la selección de la temperatura. Pulsándolo la temperatura desciende.

D - Pulsador ascendente para la selección de la temperatura. Pulsándolo la temperatura asciende.

E - Temperatura seleccionada. Muestra la temperatura seleccionada para trabajar. También se muestran las alarmas de seguridad y los avisos de mantenimiento.

F - Lectura real de la temperatura. Informa de la temperatura real de la cola en cada momento.

G - Led (color verde) indicador del estado de la máquina. Mientras se está calentando la cola el led permanece apagado. Cuando llega a la temperatura fijada en la pantalla **F** menos 5°C (41°F), se escucha un doble Bip y se enciende el led.

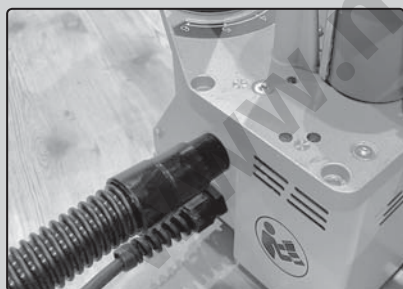
H - Led (color verde). Las resistencias que calientan el depósito de cola funcionan de modo intermitente. El led permanece encendido cuando las resistencias reciben corriente.

I - Led (color verde). Indicador de que el motor puede ponerse en marcha para que la cola empiece a subir por el rodillo enrollador. El led se enciende cuando la temperatura de la cola alcanza los 110°C (230°F).

J - Leds (color amarillo) indicadores de la velocidad de trabajo. Cuando se cambia la velocidad de trabajo, quedará reflejado en el led correspondiente.

K - Led (color rojo) indicador de que se ha fundido el fusible **K** (Fig. 16-3) de la máquina.

Cambio de escala de temperatura °C - °F: Para cambiar la escala de temperaturas de °C a °F ó viceversa, deberá mantener pulsados los pulsadores **C** y **D** (Fig. 16-3), mientras enchufa el cable de la máquina a la toma de corriente. Volverá a cambiar de escala cada vez que repita esta operación.



(Fig. 16b)

10.2 Aspiración

La aplacadora va equipada con una toma de aspiración en la cual puede conectarse el Tubo aspiración c/conectores (Ref. 8299567) para cualquier aspirador Virutex. Para ello retire el tapón protector e inserte el tubo con conector sobre la toma de aspiración de la aplacadora (Fig. 16b)



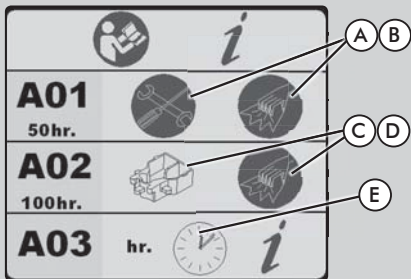
Precauciones al usar colas PUR y EVA:



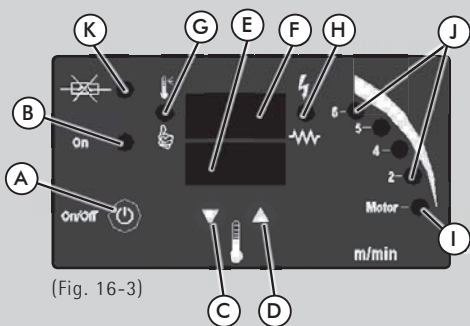
Las colas PUR pueden contener diferentes tipos de isocianatos, algunos de los cuales pueden ser tóxicos.

Para prevenir posibles riesgos para la salud, siga las siguientes precauciones:

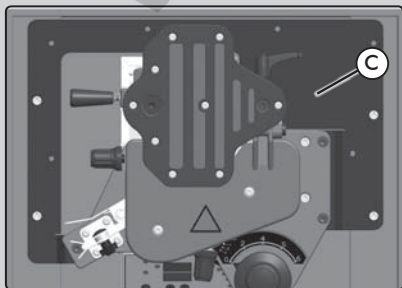
- Procure una buena ventilación en el lugar de trabajo.
- Utilice protección respiratoria.
- No trabajar nunca sin sistema de aspiración, especialmente cuando se utilicen colas PUR.
- Observe las disposiciones nacionales y siga las recomendaciones y advertencias del fabricante de la cola.



(Fig. 17)



(Fig. 16-3)



(Fig. 16c)

10.3 Avisos de seguridad

er1: Limite de temperatura máxima: La máquina tiene un dispositivo interno que no permite que ascienda más de 220°C (428°F). Si esto sucede aparece en la pantalla el mensaje er1. Si este error persiste deberá ponerse en contacto con el servicio técnico oficial para reparar la avería.

er2: Calentamiento lento de la cola: Cuando aparece este error es por que la máquina calienta más lentamente de lo previsto, normalmente es debido a que hay alguna resistencia de la máquina fundida. Si este error persiste deberá ponerse en contacto con el servicio técnico oficial para reparar la avería.

er3: Ausencia de lectura de la temperatura: Aparece este error cuando la máquina no puede leer la temperatura de la cola, porque la sonda está mal conectada o ha dejado de funcionar. Si este error persiste deberá ponerse en contacto con el servicio técnico oficial para reparar la avería.

A01: Se mostrará este aviso cuando hayan transcurrido 50 horas de funcionamiento continuo. Las figuras A y B de la (Fig. 17), indican que se ha de hacer una limpieza general de la máquina y mantenimiento de las partes móviles.

A02: Se mostrará este aviso cuando hayan transcurrido 100 horas de funcionamiento continuo. Las figuras C y D de la (Fig. 17), indican la limpieza del deposito de cola.

A03: Se mostrará el tiempo en horas y minutos que ha estado en marcha la máquina. Para ver el tiempo dejar la máquina en off y presionar uno de los dos pulsadores C o D (Fig. 16-3). Aparecen los minutos en la pantalla E y las horas en la pantalla F (Fig. 16-3)

Detención automática: A las 2 horas de poner en marcha la máquina, ésta se detendrá automáticamente. Si desea seguir trabajando, bastará con que ponga de nuevo la máquina en marcha.

Borrado de avisos: Para eliminar todos los avisos de seguridad, bastará con pulsar el interruptor general A (Fig. 16-3) una sola vez.

11. USO ESTACIONARIO

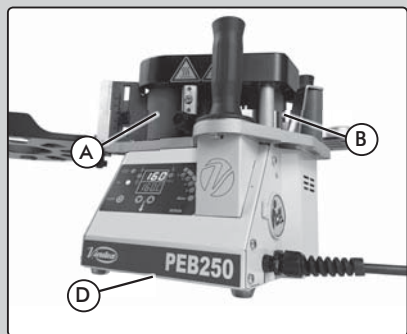
Su encoladora portátil puede transformarse en una encoladora de cola caliente de sobremesa, si la monta en la mesa MEB250 (accesorio opcional).

Montar la PEB250 en la mesa, es algo tan sencillo como introducir la en su interior y sujetarla con los 3 tornillos que se incluyen con ella.

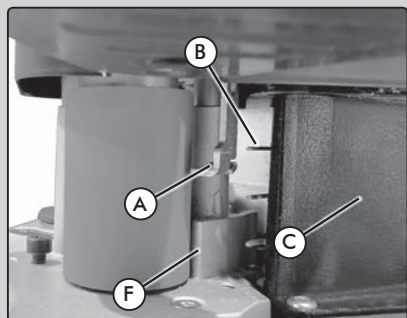
La mesa MEB250 dispone de un rodillo de presión auxiliar; guías de apoyo para el tablero a la entrada y a la salida; una guía de apoyo posterior extensible hasta 500 mm, y de un prensor desmontable, para el aplacado de piezas rectas.

Con ella puede aplacar piezas rectas de un modo muy práctico y sencillo y también puede aplacar sobre la mesa piezas redondas o con formas, de dimensión reducida.

También puede convertir su encoladora portátil, con la ayuda de la plantilla C (Fig. 16c), en una máquina estacionaria, si usted se fabrica su propia mesa auxiliar.



(Fig. 24)



(Fig. 25)

12. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

Fusible: La máquina provista de un fusible de protección C, (Fig. 24). En caso de avería sustituya el fusible dañado por uno de las mismas características: Fusible de tipo F, de 4A para 230V, o de 8A a 110V.

Todo el calderín de cola incluido el depósito y la base sobre la que circula el canto, llevan un recubrimiento antiadherente de teflón, para que su limpieza sea más rápida y sencilla. Nunca utilice materiales metálicos o abrasivos para la limpieza de la máquina, dañaría el recubrimiento antiadherente.



Los excedentes de cola deben retirarse cuando sea necesario.

Asegúrese de que la máquina se encuentra desconectada del circuito eléctrico y se ha enfriado por completo antes de llevar a cabo cualquiera de las siguientes tarea de mantenimiento.

Guía salida canto A y resortes guía canto B (Fig. 25): Retire los restos de cola con un trapo con disolvente.

Rodillos silicona A y B (Fig. 24): Limpielos con un trapo con disolvente.

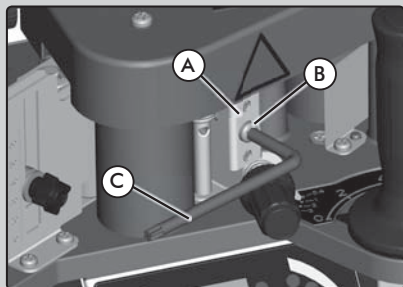
Escuadra C (Fig. 25): Limpie los excesos de cola con una espátula de madera.

Tapa inferior D (Fig. 24): Saque la tapa D (Fig. 25) para retirar la cola que se haya vertido del depósito accidentalmente.

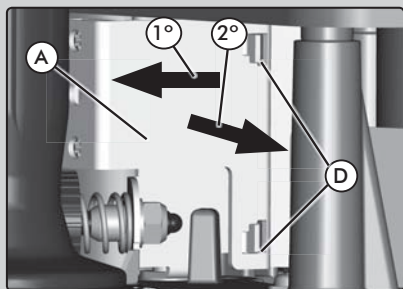
Superficie de salida F (Fig. 25): Retire la cola con una espátula de madera.

No es necesario limpiar los restos de cola que hayan quedado en el depósito. Cuando la máquina vuelva a utilizarse en trabajos posteriores, estos restos se fundirán de nuevo. Si fuera necesario limpiarlo, utilice una espátula de madera, no utilice materiales metálicos

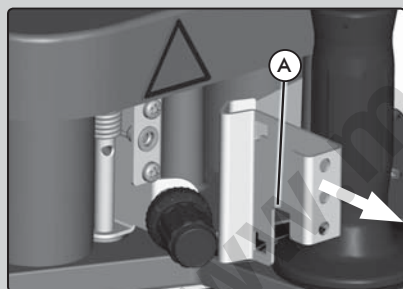
Para mantener la máquina en óptimas condiciones y minimizar las labores de mantenimiento use el anti adherente sin silicona CANTSPRAY de Virutex.



(Fig. 18-1)



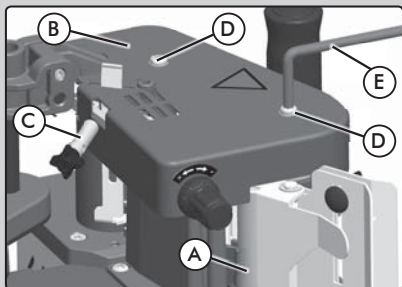
(Fig. 18-2)



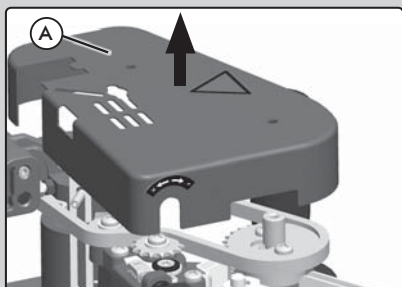
(Fig. 18-3)

12.1 Limpieza de la guía canto A (Fig. 18)

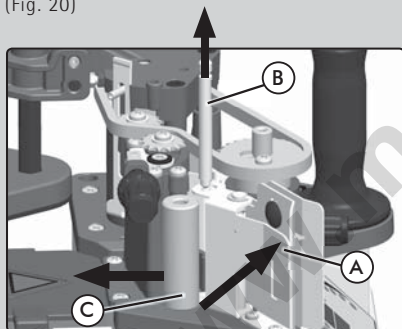
Si fuera necesario limpiar la guía canto A (Fig. 18-1), desmonte el tornillo B (Fig. 18-1) con ayuda de la llave de servicio C. Primero, tire de la guía canto A (Fig. 18-2) hasta que se libere de los topes D (Fig. 18-2). Segundo, desplace la guía A hacia la derecha (Fig. 18-2) y extráigala hacia el exterior (Fig. 18-3). Limpie la guía y proceda al montaje de la misma de modo inverso.



(Fig. 19)



(Fig. 20)

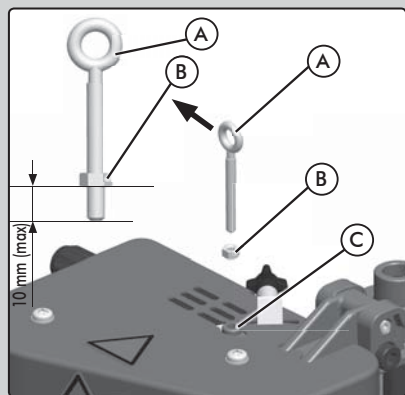


(Fig. 21)

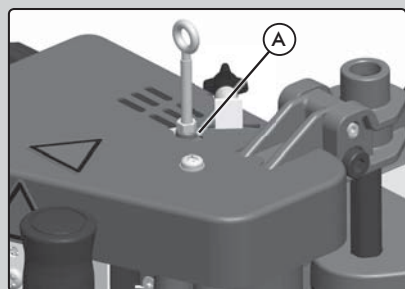
12.2 Limpieza rodillo presión A (Fig. 19)

Desmonte los tornillos D (Fig. 19) con ayuda de la llave de servicio E, desenrosque el pomo C y desmonte la cubierta B (Fig. 19) A (Fig. 20).

Presione el soporte A (Fig. 21) con la mano derecha a la vez que con la mano izquierda extrae el eje B (Fig. 21) y el rodillo C. Limpie el rodillo y proceda al montaje del mismo de modo inverso.



(Fig. 22)



(Fig. 23)

13. ACCESORIO PARA TRABAJOS CON LA MÁQUINA SUSPENDIDA

La máquina va provista con un accesorio para trabajos con la máquina suspendida. Este accesorio, deberá montarse en el centro de gravedad A (Fig. 23) de la máquina del siguiente modo:

Sitúe la tuerca B (Fig. 22) a la distancia de 10 mm (aprox.) del exterior de la anilla A (Fig. 22) e introduzca ambos por mediación de la anilla en el agujero roscado C (Fig. 22). Cuando haga tope con la tuerca A (Fig. 23), termine de fijarla por medio de una llave hexagonal e/c: 8 mm.

A través del orificio de la anilla podrá suspender la máquina.

14. NIVEL DE RUIDO Y VIBRACIONES

Los niveles de ruido y vibraciones de esta herramienta eléctrica han sido medidos de acuerdo con la Norma Europea EN 60745-1 y sirven como base de comparación con máquinas de semejante aplicación.

15. GARANTÍA

Todas las máquinas electroportátiles VIRUTEX, tienen una garantía válida de 12 meses a partir del día de su suministro, quedando excluidas todas las manipulaciones o daños ocasionados, por manejos inadecuados o por desgaste natural de la máquina. Para cualquier reparación, dirigirse al servicio oficial de asistencia VIRUTEX.

16. RECICLAJE DE LAS HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS

Nunca tire la herramienta eléctrica con el resto de residuos domésticos. Recicle las herramientas, accesorios y embalajes de forma respetuosa con el medio ambiente. Respete la normativa vigente de su país.

Aplicable en la Unión Europea y en países europeos con sistemas de recogida selectiva de residuos:

La presencia de esta marca en el producto o en el material informativo que lo acompaña, indica que al finalizar su vida útil no deberá eliminarse junto con otros residuos domésticos.



Conforme a la Directiva Europea 2002/96/CE los usuarios pueden contactar con el establecimiento donde adquirieron el producto, o con las autoridades locales pertinentes, para informarse sobre cómo y dónde pueden llevarlo para que sea sometido a un reciclaje ecológico y seguro.

VIRUTEX se reserva el derecho de modificar sus productos sin previo aviso.