



**FT - 02 - MQN**  
**FICHA TÉCNICA**  
MÁQUINA SPE16 PRO



## DETALLES

**Nombre de la máquina:** Máquina de electrofusión

**Artículo:** SPE16 PRO

**Elemento calentador:** Controlador de potencia

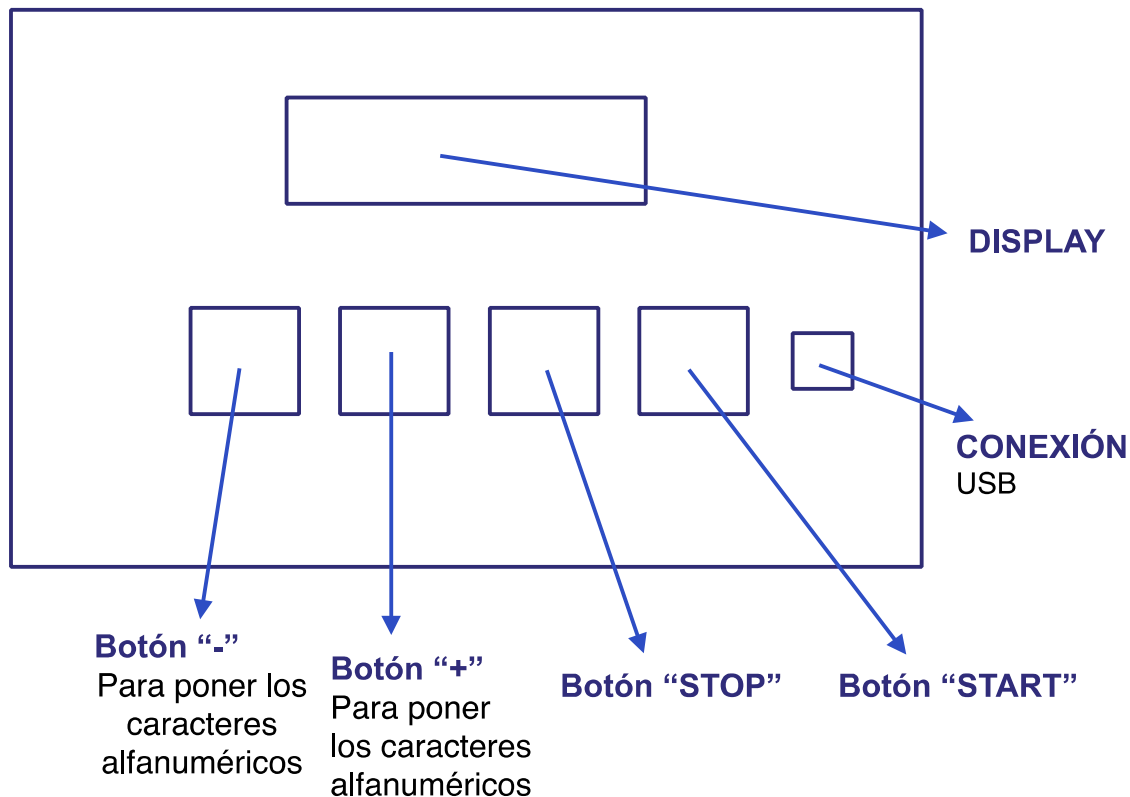
**Garantía:** 2 años

## DATOS TÉCNICOS

1. Tensión de red	230V
2. Frecuencia de red	50Hz
3. Tensión de soldadura	8 / 42V
4. Potencia máx regulable	2.2 kVA
5. Intensidad máxima	60 A
6. Diámetro máximo de trabajo	160mm máx en emergencia
7. Adaptadores	Conectores terminales 4 y 4.7mm
8. Temperatura de funcionamiento	-10°C / 45°C
9. Modo operativo	Manual/Código Barras
10. Relación tiempo/temperatura	Por elegir
11. Memoria interna	500 reportes
12. Pantalla	4 dígitos
13. Grado de protección	IP 54
14. Dimensión de la maleta	240 x 170 x 250mm
15. Peso	10 kg

# DESCRIPCIÓN DEL APARATO

Vista Frontal



## NOTAS GENERALES

1. La tensión de soldadura de los conectores terminales es inferior a 50 V. Esto permite al operador trabajar de manera segura y según las normas. Se puede trabajar con una temperatura entre  $-10^{\circ}\text{C}$  y  $+45^{\circ}\text{C}$ .
2. Las operaciones de preparación para la soldadura (raspado y limpieza de los tubos a soldar) son de fundamental importancia para un perfecto resultado de la misma. Incluso si en el equipo aparece un mensaje de correcto desarrollo del ciclo de soldadura, el equipo no puede comprobar si las operaciones de preparación para la soldadura están hechas, ni tampoco su calidad. **HACER SIEMPRE Y CON MUCHA ATENCION LAS OPERACIONES DE PREPARACION ANTES DE EMPEZAR LA SOLDADURA.**
3. Los manguitos electrosoldables tienen dos 2 pistones pequeños (testigos de soldadura) que con sus salidas al final del ciclo de calentamiento indican la realización del mismo. **CAUIDADO:** su simple salida no indica el éxito de la soldadura, sino solamente la realización del calentamiento.

4. La soldadora SPE16 PRO regula automáticamente el tiempo de soldadura en función de la temperatura externa. Por lo tanto, valores distintos de duración del ciclo de calentamiento en momentos diferentes, pueden no ser señales de funciona- miento incorrecto.
5. Las funciones hora/fecha trabajan también si el equipo está parado, gracias a una batería interna que dura un mínimo de 5 años.
6. Dispositivos especiales protegen el equipo contra sobretensiones y bajas tensiones en un rango 190÷260 V y por frecuencias entre 45 y 55 Hz. Conviene comprobar la fuente de energía a emplear antes de poner en marcha el equipo.
7. **CUIDADO:** Cada 24 meses desde la fecha de prueba, el equipo enviará un mensaje (**MAINTENANCE REQUIRED**) que se refiere a la revisión periódica. Enviar lo más pronto posible el equipo a EGB para hacer los controles necesarios según las normas **ISO 12176/2**.

## INDICACIONES DE SEGURIDAD

1. Comprobar el estado del equipo. No emplearlo si hay evidentes daños o dudas sobre el estado de alguno de los componentes que pueda comprometer la seguridad del operador.
2. Alimentar el equipo sólo y exclusivamente con tensión monofásica 230V y frecuencia 50Hz. **Emplear únicamente grupos electrógenos con salida de corriente y frecuencia estables.**
3. En caso de alimentación con grupo electrógeno, su potencia tendrá que ser no inferior a 5 kVA y la corriente generada será de buena calidad. Hacer la conexión a tierra si en el grupo electrógeno no hay un aislamiento doble. El factor de potencia debe ser superior al 80%.
4. Comprobar el estado de los cables primarios y secundarios antes de poner en marcha el equipo.
5. El equipo tiene que ser transportado en su contenedor. No arrastrar el equipo con los cables primarios y secundarios. Proteger la soldadora de choques durante el transporte, en el taller o en la obra.
6. **No emplear el equipo directamente en la zanja o en lugares húmedos.**
7. **CUIDADO:** Tratar con delicadeza el cable primario de la soldadora puesto que hay en él una sonda de la temperatura.



Polígono Industrial Girona  
Avda. Mas Vilà 130-132  
17457 Riudellots de la Selva (Girona)  
Tel +34 972 596 855