



DRADER INJECTIWELD

MODELO W30000

Manual de instrucciones
y
Guía para el usuario



Abbeon Cal, Inc.
Industrial Plastic Working Equipment & Precision Instruments

Abbeon Cal, Inc.,
1363 Donlon Street Unit 1,
Ventura, CA 93003-8387
800-922-0977 www.Abbeon.com
E-mail: abbeoncal@abbeon.com

1.	Lea estas instrucciones. Protéjase y proteja a los demás	3
2.	Información general	3
	Símbolos utilizados a lo largo de este manual	3
3.	Seguridad.....	4
4.	Detalles del nuevo equipo de soldadura	5
	Datos técnicos	5
5.	Piezas y servicio	5
6.	Instrucciones para el funcionamiento	6
	Desembale el equipo e inspeccione el contenido.	6
	Sistema de punta y tubo calentados.....	7
	Selección de puntas de soldadura.....	7
	Cambio de puntas: el equipo de soldadura debe estar caliente, pero desconectado.....	9
	Conecte el suministro de aire.	10
	Conecte el equipo al tomacorriente adecuado.	11
	Ajuste la temperatura, luego conecte el equipo de soldadura.	11
	Ajustes de temperatura de Drader Injectiweld.....	12
	Introduzca la varilla de soldadura en el equipo.	13
	Suelde.....	14
7.	Técnicas de soldadura adecuadas: Consideraciones generales	15
8.	Técnicas de soldadura adecuadas: Drader Injectiweld	16
9.	Técnicas de soldadura adecuadas: Drader Injectiweld, soldaduras de filete	17
10.	Técnicas de soldadura adecuadas: Drader Injectiweld, soldaduras a tope	18
11.	Mantenimiento diario de Injectiweld.....	19
12.	W30000 Exploded view	20
13.	Equipo W30000: Lista de piezas	21
	Equipo W30000: Piezas no mostradas	23
	W30000: Otras puntas disponibles.....	23
	W30000: Conjuntos ensamblados.....	23
14.	Cumplimiento de las normativas RoHS y WEE por parte de los Productos Drader Injectiweld	25
15.	Declaración de conformidad – CE	26



Abbeon Cal, Inc.,
 1363 Donlon Street Unit 1,
 Ventura, CA 93003-8387
 800-922-0977 www.Abbeon.com
 E-mail: abbeoncal@abbeon.com

Lo felicitamos por adquirir el equipo de soldadura de plásticos de Drader Manufacturing. Para obtener el mayor beneficio de su compra, asegúrese de leer cuidadosamente este manual y tenerlo a mano para consultarlo en el futuro.

Para llevar a cabo las soldaduras, el sistema de soldadura de plásticos Injectiweld utiliza una combinación de puntas calentadas y presión por inyección. La punta caliente (intercambiable) derrite la superficie del plástico y crea una zona de soldadura en la que se inyecta el plástico fundido. Hay una mezcla física del cordón de soldadura y el plástico.

Aunque se han realizado todos los esfuerzos para garantizar que la información contenida en este manual sea precisa y completa, no es posible aceptar responsabilidad por errores u omisiones. Drader Manufacturing se reserva el derecho de modificar las especificaciones de los productos aquí descritos en cualquier momento y sin aviso por escrito.

1. Lea estas instrucciones. Protéjase y proteja a los demás

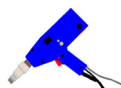
Tenga en cuenta que pueden producirse lesiones graves o la muerte si no se realiza una adecuada instalación, uso y mantenimiento del equipo de soldadura. El uso inadecuado del equipo y otras prácticas pueden resultar riesgosas y peligrosas para el operador y toda persona que se encuentre en el área de trabajo general. El operador y el supervisor deben leer y comprender las siguientes advertencias e instrucciones de seguridad antes de utilizar el equipo de soldadura.

El equipo Drader Injectiweld debe ser operado por personal calificado de acuerdo con este manual. Únicamente el personal de servicio autorizado debe ejecutar todo mantenimiento que requiera la apertura de la carcasa del equipo de soldadura. **La apertura de la carcasa del equipo de soldadura anula la Garantía de Drader.**

2. Información general

Para un uso seguro y eficaz de este equipo, debe leerse, comprenderse y cumplirse la información que presenta este manual. Las instrucciones de seguridad que conciernen especialmente a esta unidad aparecen a lo largo de este manual, destacadas por un símbolo que identifica los niveles de peligro. También hay consejos y sugerencias a lo largo de este manual que harán que sus soldaduras sean mejores y el uso de su equipo de soldadura sea más eficaz.

Símbolos utilizados a lo largo de este manual

	ALTO VOLTAJE: El símbolo del relámpago alertará al usuario de la presencia de "voltaje peligroso", cuya magnitud puede ser suficiente para constituir un riesgo de descarga eléctrica.
	SUPERFICIE CALIENTE: El símbolo de calor alertará al usuario que si toca la pieza puede sufrir graves quemaduras.
	ADVERTENCIA / PRECAUCIÓN: El signo de exclamación alertará al usuario sobre la existencia de importantes instrucciones de funcionamiento y mantenimiento.
	CONSEJO: El símbolo de Injectiweld identifica consejos y sugerencias para lograr el funcionamiento más eficaz de esta herramienta.

3. Seguridad

El funcionamiento, mantenimiento y resolución de problemas de Injectiweld exige prácticas y procedimientos que garanticen la seguridad personal y de los demás.

Lea y cumpla las instrucciones de seguridad que se encuentran en este manual.

		Injectiweld cuenta con un enchufe de contacto a tierra. El equipo debe conectarse a un tomacorriente cuya instalación y puesta a tierra sean adecuadas. Si desconoce si el tomacorriente tiene la puesta a tierra, verifíquelo con un electricista calificado. No modifique el enchufe. Si no es adecuado para el tomacorriente, instale un tomacorriente correcto con un electricista calificado.
		No toque en ningún momento la punta de soldadura, a menos que esté absolutamente seguro de que está fría. Pueden producirse graves quemaduras. Utilice guantes resistentes al calor cuando manipule piezas del equipo de soldadura que estén calientes.
		Siempre desconecte la unidad antes de examinarla o cuando se aleje del equipo. La línea de aire debe permanecer conectada para refrigerar el equipo de soldadura.
		No permita en ningún momento que la punta caliente del equipo de soldadura toque el cable, ya que podría derretir la aislación del cable y ocasionar una situación de peligro. Adquiera un cable de repuesto en caso de que la punta caliente toque el cable.
		Protéjase los ojos del plástico caliente. Utilice guantes de seguridad mientras maneja el equipo de soldadura.
		Tenga en cuenta el entorno de trabajo. No sumerja el equipo de soldadura en agua, ni lo exponga a la lluvia, ni lo utilice en ambientes excesivamente húmedos.
		Utilice el equipo en áreas bien ventiladas. Algunos plásticos pueden emanar gases tóxicos a medida que se derriten. Tenga en cuenta el plástico con el que está trabajando y, de corresponder, utilice protección respiratoria.
		Para una máxima seguridad, mantenga el área de trabajo bien iluminada y limpia.
		Utilice únicamente piezas de repuesto certificadas por Drader.

4. Detalles del nuevo equipo de soldadura

Complete la información que se encuentra a continuación para su consulta en el futuro. **Una vez completa, fotocopie esta página y envíela por fax a Drader Manufacturing. De esta forma, registrará su equipo de soldadura.**

Nombre de la empresa: _____

Número de serie: _____ Fecha de compra: _____

Nombre del distribuidor (si corresponde): _____

Datos técnicos

Modelo:	W30000
Potencia:	120 V / 60 Hz 240 V / 50 Hz
Vatios:	400 vatios
Peso:	4.4 lb 2.6 kg
Rango de temperatura:	392 °F - 572 °F 200 °C - 300 °C
Consumo de aire:	4 cfm a 90psi 0.113 m ³ a 6.2 bar
Requerimientos de aire:	Mínimo: 80 psi, máximo: 100 psi Mínimo: 5.5 bar, máximo: 6.9 psi
Diámetro de varilla [Ø]:	5/32 pulgadas (0.156") 4 mm
Valor nominal del fusible	Fusible 1 x 4A (120 V) Fusible 2 x 4A (110 V - modelo RU) Fusible 1 x 4A (240 V - modelo RU) Fusible 2 x 4A (240 V - todos los demás)
Salida máxima (PAD):	2 lb por hora 0.9 kg por hora
Garantía	Un año; piezas y mano de obra

5. Piezas y servicio



Abbeon Cal, Inc.,
1363 Donlon Street Unit 1,
Ventura, CA 93003-8387
800-922-0977 www.Abbeon.com
E-mail: abbeoncal@abbeon.com

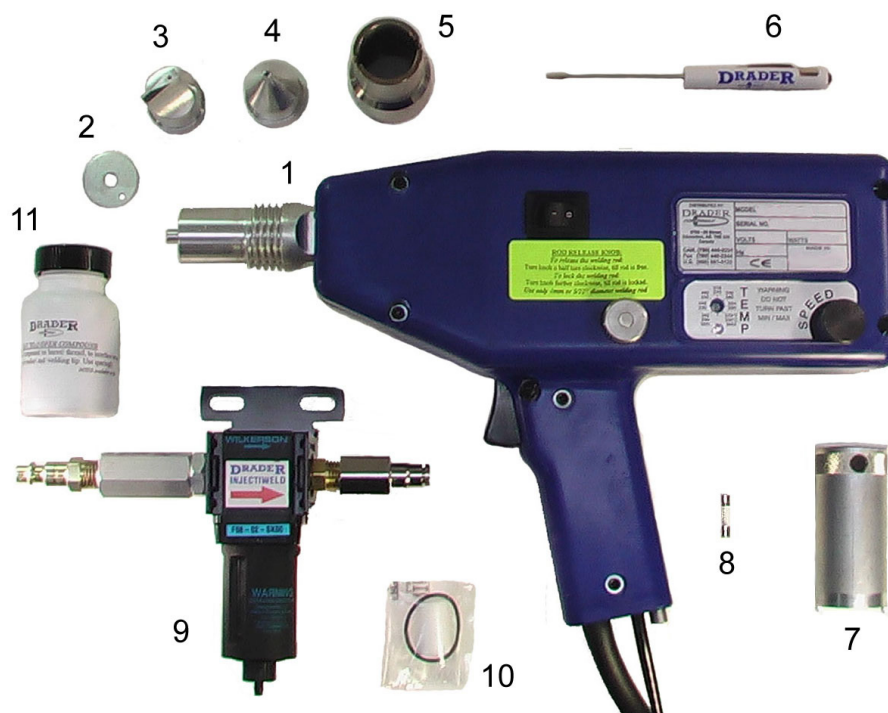
6. Instrucciones para el funcionamiento

Esta sección le proporcionará las consideraciones generales sobre el uso de Injectiweld. Siga estos pasos para aprender cómo usar el equipo de soldadura.

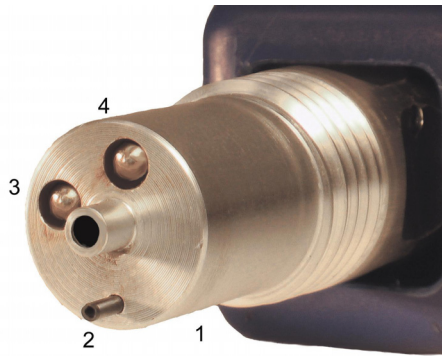
- Desembale el equipo e inspeccione el contenido.
- Seleccione la punta de soldadura.
- Conecte el suministro de aire.
- Conecte el equipo al tomacorriente adecuado.
- Ajuste la temperatura, luego conecte el equipo de soldadura.
- Introduzca la varilla de soldadura en el equipo.
- Suelde.

Desembale el equipo e inspeccione el contenido.

#	Descripción	ID del art.
1	W30000 Injectiweld	Diversos modelos
2	Arandela tubular	IPAR-A-BARWSH
3	Punta para soldadura de filete, 3/16"	ITIP-2F6
4	Punta cónica	ITIP-2CO
5	Tuerca para punta	IPAR-A-TIPNLO
6	Destornillador	ISHO-A-SCREWD
7	Llave para tuercas de puntas	IPAR-A-TIPWRN
8	Fusible adicional	ISHO-A-FSEALL
9	Conjunto de filtro de aire	IASS-A-AIRFILT
10	Reemplazo del filtro de aire	IPAR-A-FLTREP
11	Compuesto para transferencia de calor	IPAR-A-HTTRCO
	Manual (no se muestra)	IPAR-A-MANW30
	Caja para transporte (no se muestra)	IASS-A-CASCRY
	Raspador de adherencias (no se muestra)	IPAR-A-SCRSTK
	Cuchilla raspadora (no se muestra)	IPAR-A-SCRBLD



Sistema de punta y tubo calentados

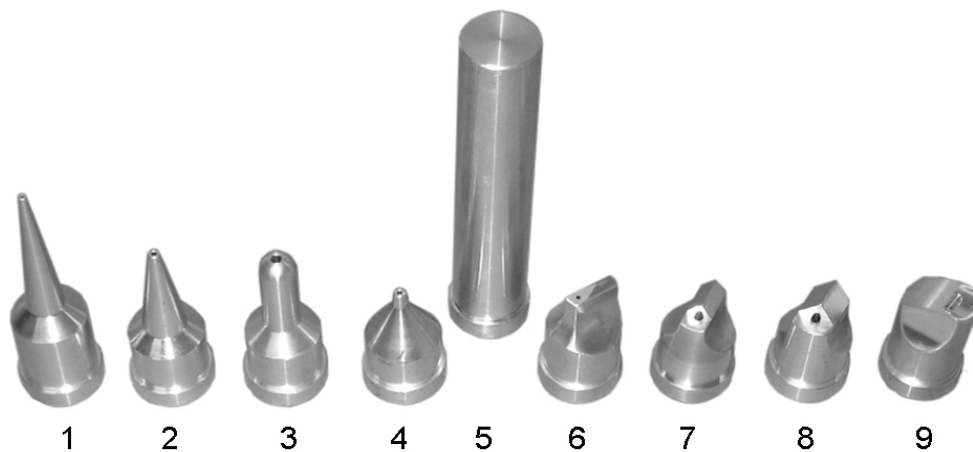


#	Descripción	ID del art.
1	Tubo W30000	IPAR-A-BARW30
2	Pasador regulable	(provisto en taller)
3	Sensor RTD	IPAR-A-RTDSEN
4	Calentador	(Diversos ID)

Observe que existen otras piezas del tubo que no están enumeradas aquí.

Selección de puntas de soldadura

La elección de la punta correcta marcará una diferencia en cuanto a la calidad y aspecto de la soldadura. Existen distintas puntas para las diversas aplicaciones. Los dos conjuntos de puntas del equipo de soldadura son la punta cónica (n.º 4 de la foto) y la punta para soldadura de filete de 3/16" (n.º 6 de la foto).

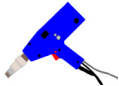
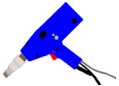
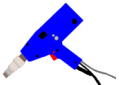
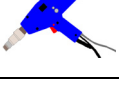


#	Descripción	ID del art.	Uso principal
1	Punta para prototipos	ITIP-2PR	Propotipos, reparaciones, relleno de orificios, soldadura por puntos en áreas estrechas
2	Punta para reparaciones	ITIP-2RP	Reparaciones, relleno de orificios, soldadura por puntos en áreas estrechas, prototipos
3	Punta redondeada	ITIP-2BN	Reparaciones, relleno de orificios y rechupes
4	Punta cónica	ITIP-2CO	Reparaciones, relleno de orificios, soldadura por puntos en áreas estrechas, prototipos
5	Punta en bruto	ITIP-2BL-5.5	Puntas personalizadas, diseñe la propia para sus aplicaciones especiales
6	Punta de filete de 3/16"	ITIP-2F6	Soldaduras de filete de 90°, soldaduras a tope, reparaciones
7	Punta de filete de 1/4"	ITIP-2F4	Soldaduras de filete de 90°, soldaduras a tope, reparaciones
8	Punta de filete de 3/8"	ITIP-2F8	Soldaduras de filete de 90°, soldaduras a tope, reparaciones

9	Punta de soldadura de cinta de 5/8"	ITIP-2RW	Sellado, refuerzo, soldadura sin presión
---	-------------------------------------	----------	--

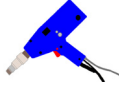
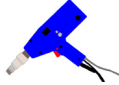
El conjunto Injectiweld viene con 2 puntas. Ambas son versátiles y pueden ofrecer al operador numerosos tipos de soldaduras. La elección de la punta es importante ya que determina el tipo de soldadura de plásticos. Utilice este manual como ayuda en la elección de la punta.

Cambio de puntas: el equipo de soldadura debe estar caliente, pero desconectado

		La punta y el tubo estarán calientes. Utilice elementos de seguridad para protegerse de las quemaduras
		Al quitar la punta no aplique excesiva fuerza. La fuerza excesiva doblará el tubo, lo que lo dañará, así como al calentador y al sensor RTD.
	La punta debe estar caliente antes de cambiarla pero el equipo de soldadura debe estar desconectado. La punta necesita estar caliente para derretir el plástico en el área de transición que se encuentra entre la punta y el tubo. Si resultara difícil aflojar la tuerca de la punta, espere entre 3 y 5 minutos e intente nuevamente. Las tuercas de las puntas tienen un índice de expansión diferente a los tubos. La tuerca de la punta es más fácil de retirar si se actúa con paciencia.	
	Utilice con frecuencia un compuesto para transferencia de calor. Éste facilita la transmisión de calor del tubo a la punta. Aplique el compuesto con cada cambio de punta o cada 8 horas de funcionamiento.	
	Utilice una escobilla de cobre o bronce para limpiar los restos quemados del compuesto para transferencia de calor. La limpieza de las piezas hace que la transferencia de calor sea más eficaz.	
	Asegúrese de utilizar siempre la arandela tubular (IPAR-A-BARWSH). Ésta se ubica entre el tubo y la punta.	

- Coloque el equipo de soldadura sobre una superficie plana y estable con el botón de conexión/desconexión hacia arriba.
- Afloje la tuerca de la punta (IPAR-A-TIPNLO) con la llave para tuercas de puntas (IPAR-A-TIPWRN).
- Gire la llave para tuercas de puntas hacia la izquierda hasta liberar la tuerca.
- Retire la tuerca con ayuda de una pinza y colóquela en una superficie resistente al calor.
- Retire la punta del tubo con ayuda de una pinza y colóquela en una superficie resistente al calor.
- Separe la arandela tubular (IPAR-A-BARWSH) de la punta.
- Utilice una escobilla de cobre o bronce para limpiar los restos del compuesto para transferencia de calor del tubo, de la arandela tubular y de la punta.
- Abra el envase del compuesto para transferencia de calor (IPAR-A-HTTRCO) y aplique el compuesto en las roscas del tubo del equipo de soldadura, de ambos lados de la arandela tubular y sobre el la unión de la punta. Dado que el equipo de soldadura está caliente, es posible que salga humo del compuesto para transferencia de calor. **Tenga cuidado de no inhalar las emanaciones.**
- Coloque la arandela tubular sobre el tubo. El pequeño orificio de la arandela tubular se pasa sobre el pasador regulable del tubo. **Siempre debe existir una arandela tubular entre el tubo y la punta.** La arandela tubular evita que el plástico fundido se extienda por el tubo.
- La punta se coloca junto al tubo. El pasador posicionador se coloca en uno de los orificios de la punta.
- Deslice la tuerca sobre la punta y ajústela al tubo mediante la llave para tuercas de puntas.

Conecte el suministro de aire.

	Nunca utilice compresores de aire con sistemas de engrase automático. Si hay demasiado aceite en el aire comprimido se dañará la tarjeta de circuito impreso y la válvula de aire.
	El protector del recipiente del filtro cuenta con una flecha indicadora que debe estar alineada con la flecha indicadora que se encuentra en el filtro de aire. Si las flechas no se encuentran alineadas, es posible que el recipiente se separe del filtro de aire. Esto puede ocasionar lesiones personales.
	Mantenga el aire comprimido tan seco y libre de aceite como sea posible. Utilice siempre las unidades de filtración de aire que suministra Drader y consérvelas en buen estado de mantenimiento.
	Para lograr un funcionamiento con la máxima eficacia, el montaje del filtro de aire debe realizarse en una posición estable y erguida.

El modelo W30000 de Drader Injectiweld requiere aire comprimido. El equipo de soldadura funciona a 90 psi (6.2 bar) y consume 4 cfm (113 l) a una salida máxima. Los requerimientos del compresor de aire son:

- Presión de aire: Mínima: 80 psi (5.5 bar), Máxima: 100 psi (6.9 bar)
- Potencia en hp: 1.5 hp (1120 Watt) por equipo de soldadura, como mínimo

El equipo W30000 se envía con un conjunto de filtro de aire. El filtro ayuda a eliminar las partículas, el aire y el aceite del aire comprimido. Úselo en todo momento.

- El conjunto de filtro de aire se instala directamente a la línea de aire del equipo de soldadura.



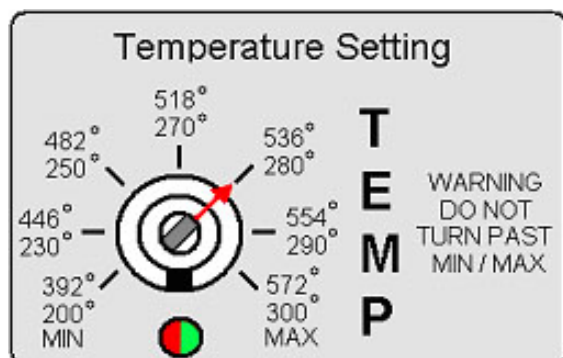
IASS-A-AIRFILT (AW20025 Air Filter Assembly)

#	Descripción	ID del art.
1	Accesorio de desconexión rápida	IPAR-A-FITQUICK
2	Filtro de la línea de entrada, W10031-7	IPAR-A-FLTINL
3	Unidad de filtro de aire, W30025	IPAR-A-FLTAIR
4	Niple de cañería, W30025-1	IPAR-A-PIPNIPI
5	Accesorio de la línea de aire, W10031-8	IPAR-A-ARFITN
6	Soporte del filtro de aire, W30026	IPAR-A-V-BRKAIR

Conecte el equipo al tomacorriente adecuado.

- Conecte el equipo de soldadura al tomacorriente adecuado (120 V o 220 V).

Ajuste la temperatura, luego conecte el equipo de soldadura.

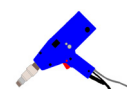


El control de temperatura es un dial que no gira más de 360 grados. Si lo gira en exceso, se dañará el dial de temperatura. Sólo el personal autorizado debe tocar el dial de ajuste de temperatura. No exceda los límites MIN/MAX.

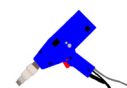
- Ajuste la temperatura del equipo de soldadura con el destornillador Drader. Gire el dial ligeramente hacia la marca de temperatura requerida. En la próxima página podrá encontrar algunos ajustes de temperatura recomendados.
- Active el interruptor On/Off.
- Cuando se activa por primera vez, el LED se iluminará de color rojo sólido; a medida que el equipo de soldadura va alcanzando la temperatura fijada comenzará a emitir una luz roja parpadeante. Al llegar a la temperatura fijada, el LED se iluminará de color verde. Durante el funcionamiento, el LED emitirá de forma alternativa luz verde parpadeante y/o roja cuando esté manteniendo la temperatura fijada.



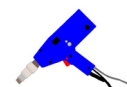
El interruptor de corte por alta temperatura [HTCO, por su sigla en inglés] puede desconectar la unidad si la temperatura del interior de la carcasa del equipo de soldadura excede el límite. Una vez que el equipo se enfríe, la unidad funcionará con normalidad. Esta función no debe usarse deliberadamente.



Para lograr soldaduras de alta calidad es esencial que la temperatura sea adecuada. Realice un ajuste de temperatura adecuado.



Si cambia los materiales de soldadura y disminuye la temperatura, en el momento de expulsar la varilla de soldadura original del interior del tubo, el equipo debe estar lo suficientemente frío para reanudar la soldadura a la temperatura correcta. Si tiene dudas acerca de la temperatura, espere unos minutos.



Si no usa Injectiweld por un período mayor de media hora, desconecte el equipo de soldadura o baje la temperatura al mínimo posible.

Ajustes de temperatura de Drader Injectiweld

Comuníquese con su representante de Drader antes de utilizar un material no especificado a continuación.

Material	Descripción	Temperatura en °C	Temperatura en °F
HDPE	Polietileno de alta densidad	265°C	509°F
LLDPE	Polietileno lineal de baja densidad	265°C	509°F
HMWPE	Polietileno de alto peso molecular	280°C	536°F
PP	Polipropileno	280°C	536°F
ABS	Acrilonitrilo butadieno estireno	265°C	509°F
HIPS	Poliestireno de alto impacto	255°C	491°F
PA 6*	Poliamida	300°C	572°F
PC*	Polycarbonato	300°C	572°F
TPU	Poliuretano termoplástico	300°C	572°F

*Requiere precalentamiento con butano. Comuníquese con Drader para obtener más detalles.

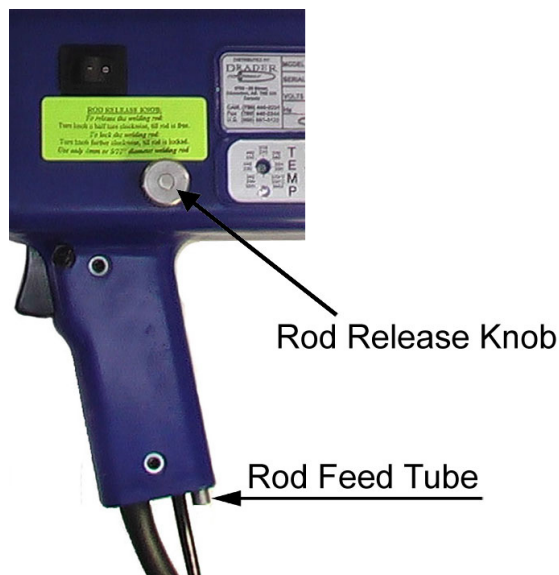


ADVERTENCIA / PRECAUCIÓN - No utilice PVC [cloruro de polivinilo] en Injectiweld. La temperatura y presión que utilice Injectiweld degradarán el PVC y se liberará gas cloro. Este gas agresivo es nocivo y puede dañar las piezas de aluminio del equipo de soldadura.

Introduzca la varilla de soldadura en el equipo.

El modelo W30000 de Injectiweld admite varillas de soldadura de 0.156 pulgadas (4 mm) de diámetro. La alimentación es automática una vez que se introduce correctamente la varilla en el equipo de soldadura.

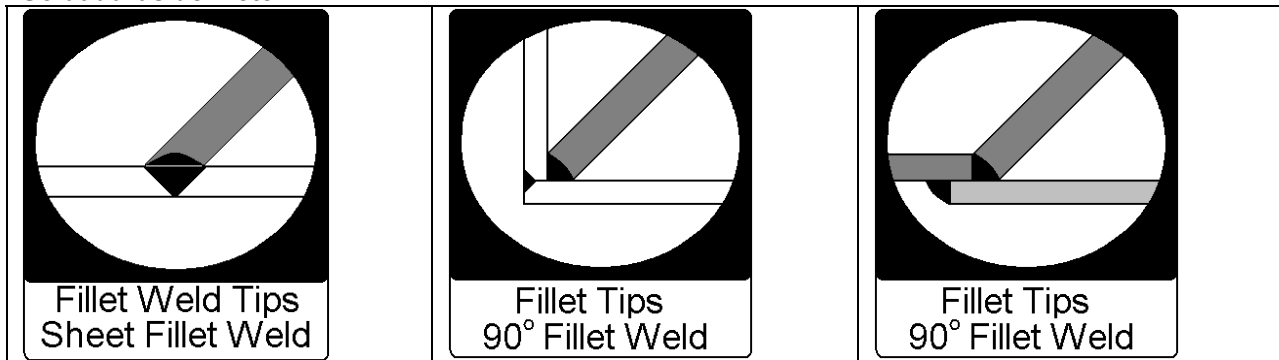
- Gire la perilla de liberación de la varilla hasta que la perilla esté ajustada. Esto activa las ruedas de accionamiento de la varilla y les permite admitir la varilla.
- Al conectar el equipo de soldadura y alcanzar la temperatura deseada, coloque la varilla de soldadura en el tubo de alimentación de varillas e introdúzcala en el equipo hasta que llegue a un tope.
- Gire la perilla de liberación de la varilla hasta que la perilla esté floja. Esto bloquea la varilla en el mecanismo de alimentación.
- Presione el gatillo; la varilla de soldadura debe avanzar automáticamente en el equipo de soldadura.
- Para extraer la varilla de soldadura, gire la perilla de liberación de la varilla hasta que esté ajustada, luego quite suavemente la varilla del equipo.



	No use el equipo de soldadura sin la varilla de soldadura de plásticos.. Si pone en marcha el equipo sin varilla de soldadura, puede dañarse el mecanismo de alimentación.
	Al finalizar un rollo de alambre de soldadura, retire la última varilla de soldadura restante del equipo y comience un nuevo rollo. Esto reducirá la posibilidad de que las varillas se atasquen.
	Al cambiar de una varilla de soldadura a otra, retire el material de las varillas anteriores retirándolo del tubo de alimentación y luego introduzca la nueva varilla de soldadura. Para asegurarse de que se ha eliminado el material antiguo, deje que el equipo avance alrededor de un metro (una yarda) de varilla de soldadura fundida.
	Si la varilla de soldadura no avanza, asegúrese de que la perilla de liberación de varilla esté floja, presione el gatillo y aplique una leve presión sobre la varilla de soldadura para introducirla en el equipo. El mecanismo de alimentación tomará la varilla de soldadura y comenzará la alimentación automática.
	La perilla de liberación de la varilla gira 360 grados en positivo. Cuando la perilla está floja, la varilla queda bloqueada en el mecanismo de alimentación. Cuando la perilla está ajustada, la varilla de soldadura no está bloqueada en el mecanismo de alimentación.
	Los diferentes tipos de varilla de soldadura (polietileno, polipropileno, policarbonato, ABS) tienen durómetros diferentes. Debido a esto, una varilla de soldadura de tamaño levemente inferior es mejor que una de tamaño excedido. Con una varilla de soldadura muy dura (como el policarbonato) intente con una medida de 1/8 pulgadas (3.2 mm).

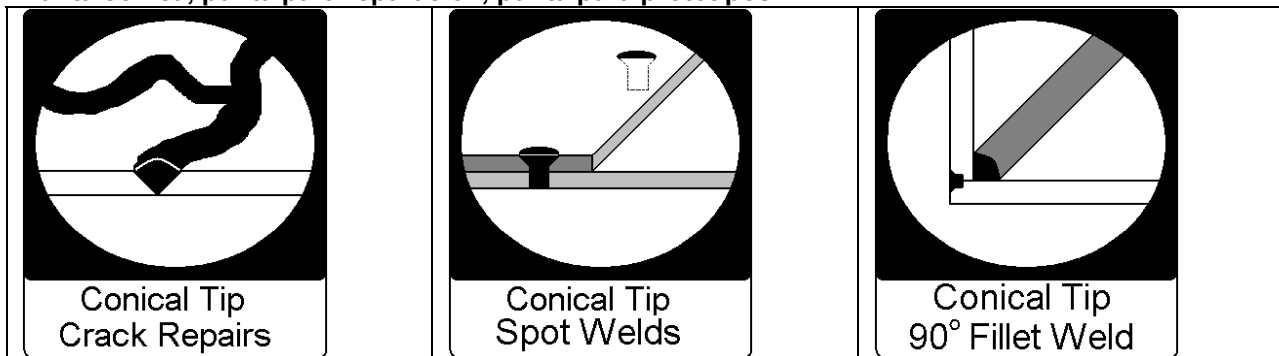
Suelde.

Soldaduras de filete



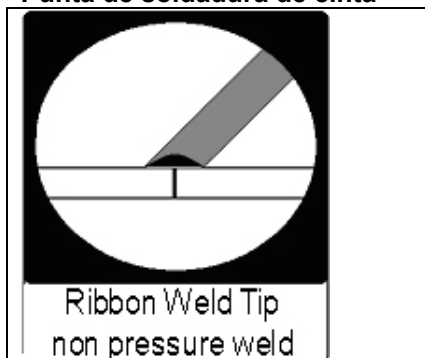
Las puntas de filete se utilizan principalmente en soldaduras de filete [90°] y soldaduras a tope. La forma de estas puntas permite soldar desde las esquinas interiores y sellar las esquinas sin cambiar por otro tipo de punta. Las puntas de filete también pueden utilizarse para reparar fisuras, siempre que éstas sean bastante rectas. Una sección de precalentamiento de mayor longitud permite una velocidad de soldadura mayor que al soldar fisuras con la punta cónica.

Punta cónica, punta para reparación, punta para prototipos



Las puntas cónicas se utilizan en la reparación de fisuras, relleno de orificios pequeños, soldaduras por puntos, alcance de áreas estrechas y prototipos. Debido a su forma cónica, la punta de reparación y la punta para prototipos ofrecen tipos de soldaduras similares. Elija el tamaño que mejor se adapte a su aplicación.

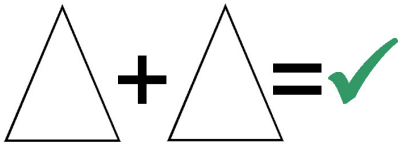
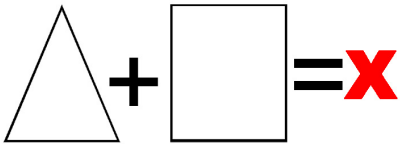
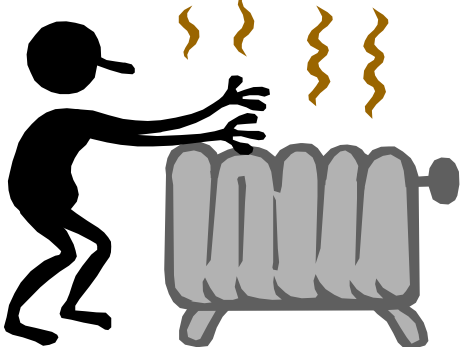
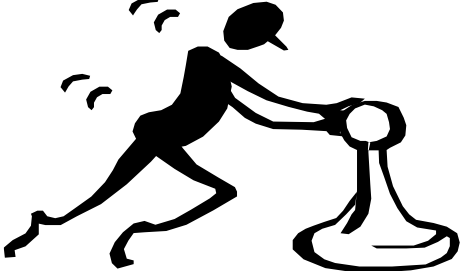
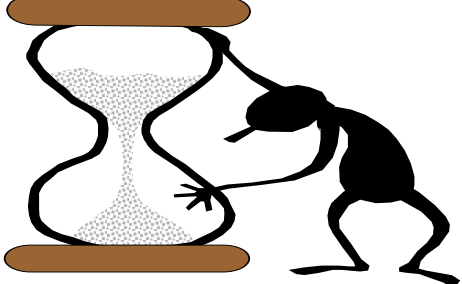
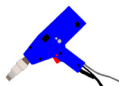
Punta de soldadura de cinta



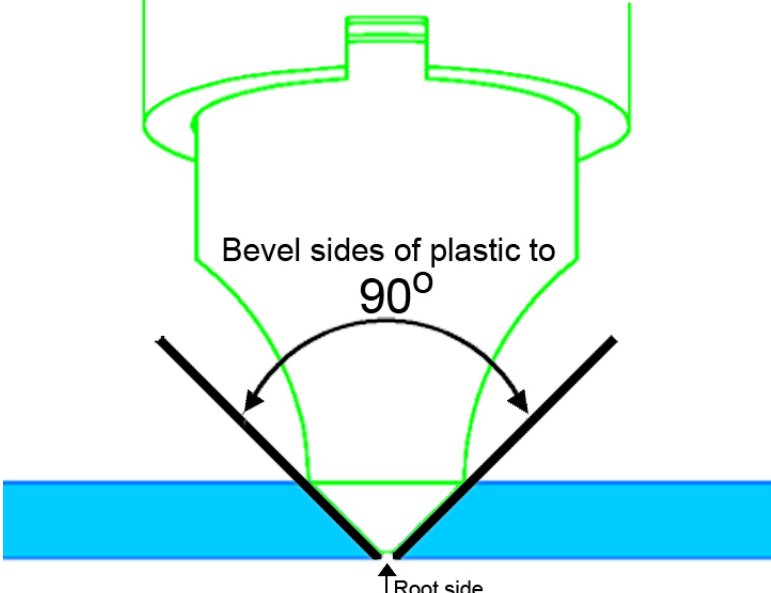
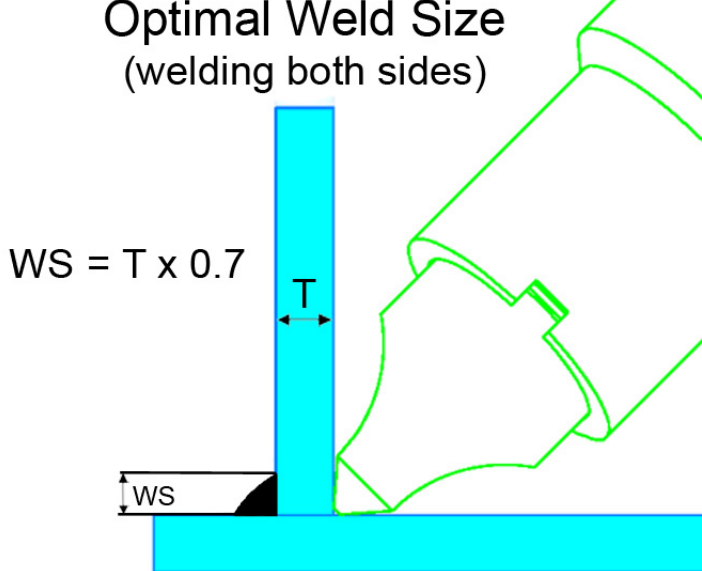
La punta de soldadura de cinta se utiliza para hacer soldaduras de costura en materiales termoplásticos como correas y láminas delgadas. Debido a que esta punta de soldadura no suelda debajo del lado de la raíz, no debe utilizarse en soldaduras a tope normales.

7. Técnicas de soldadura adecuadas: Consideraciones generales

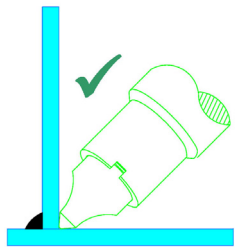
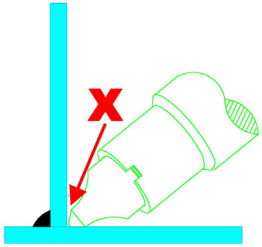
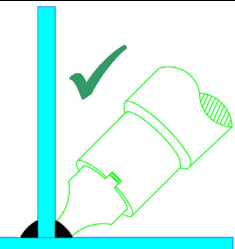
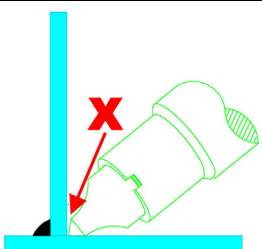
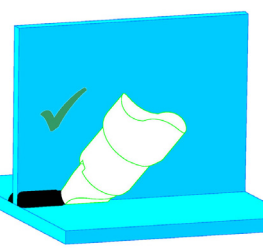
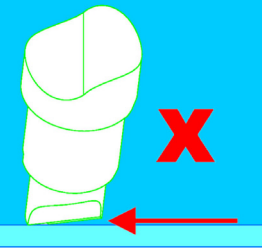
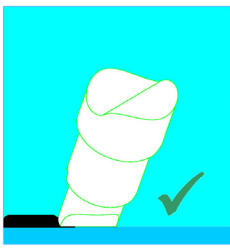
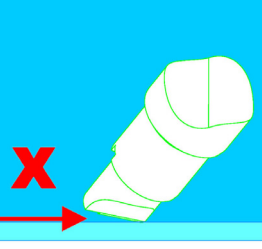
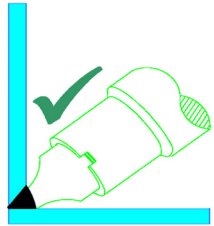
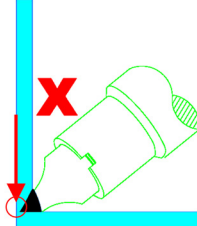
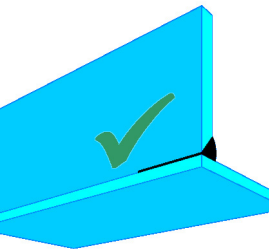
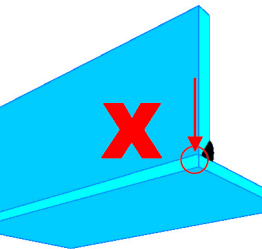
Considere estas variables al soldar plásticos.

 	Material Para lograr soldaduras de calidad, asegúrese de que la varilla de soldadura coincida con el material de base. Por ejemplo, la varilla de polietileno debe coincidir con el material polietileno, y la varilla de polipropileno debe coincidir con el material polipropileno. No espere una soldadura de calidad si el material de base y la varilla de soldadura no coinciden.
	Calor Cada plástico se derrite dentro de un determinado rango de temperatura. Cuando se desvía de esta zona, disminuye la calidad de la soldadura. Algunas personas aumentan la temperatura para soldar más rápido, resignando la resistencia de la soldadura. No caiga en la tentación de soldar más rápido elevando la temperatura de soldadura.
	Presión La presión permite que se mezclen las moléculas de plástico de los materiales. La mejor adherencia tiene lugar cuando se produce una mezcla física de los plásticos. La presión, cuando es demasiado alta o demasiado baja, disminuye la calidad de la soldadura.
	Tiempo El plástico necesita un tiempo para derretirse y para enfriarse. No acelere el tiempo de enfriamiento. Luego de la soldadura, las moléculas de plástico necesitan 24 horas para alcanzar un estado de reposo total.
	El plástico debe estar a temperatura ambiente durante al menos 24 horas antes de soldarlo.

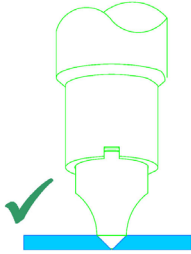
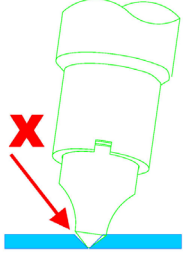
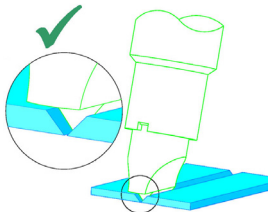
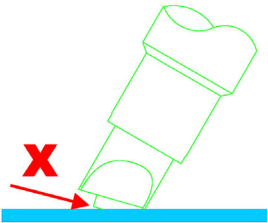
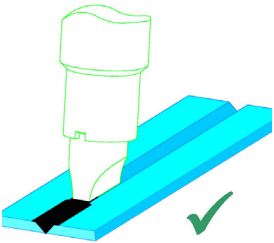
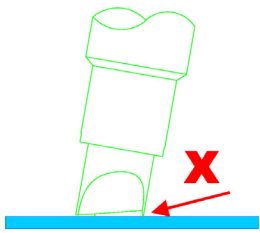
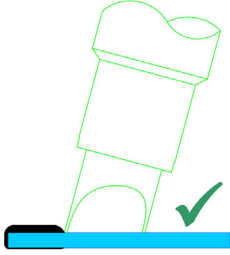
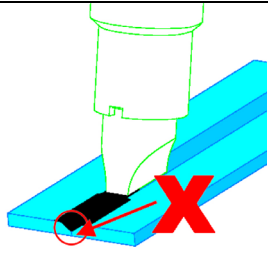
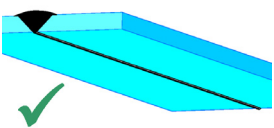
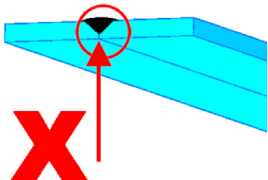
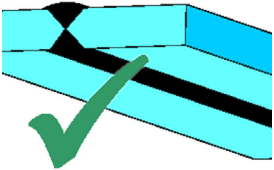
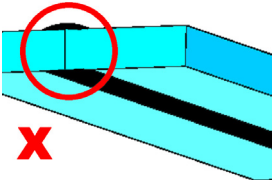
8. Técnicas de soldadura adecuadas: Drader Injectiweld

Optimal Root Welds (welding from one side)  Bevel sides of plastic to 90° 0.8mm to 1.5mm gap between plastic Root side	Soldadura unilateral • Soldadura a tope de dos láminas • Reparación de fisuras de plásticos Bisele cada lado del plástico para que su ángulo combinado sea de 90 grados. Puede utilizar el raspador de adherencias para lograr el ángulo adecuado. Deje una holgura entre los materiales de base de manera tal que la varilla de soldadura pueda penetrar en la raíz. Debe recortarse la varilla de soldadura excedente (antes de que se enfríe). Para ello, puede utilizar la cuchilla raspadora.
Optimal Weld Size (welding both sides)  $WS = T \times 0.7$ WS = Weld Size T = Plastic Thickness	Soldadura bilateral • Soldadura de filete de dos láminas La cantidad de varilla de soldadura inyectada en el material de base debe ser de aproximadamente el 70% del espesor de la lámina de plástico. Aumente o disminuya el espesor de la varilla de soldadura mediante el: • Cambio de puntas • Ajuste del perno de control de velocidad • Ajuste de la velocidad de desplazamiento del equipo de soldadura

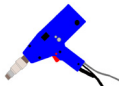
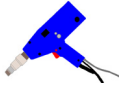
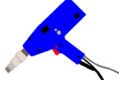
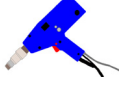
9. Técnicas de soldadura adecuadas: Drader Injectiweld, soldaduras de filete

Soldaduras de filete: alineación correcta		Soldaduras de filete: alineación incorrecta	
	La alineación de la punta de soldadura es correcta cuando el ángulo es de 45°.	La alineación de la punta de soldadura es incorrecta cuando el ángulo de la punta de soldadura de filete no es de 45° o no entra en contacto con ambos lados del material plástico de base.	
	La alineación de la punta de soldadura es correcta cuando el ángulo es de 45°.	La alineación de la punta de soldadura no es correcta cuando no entra en contacto con ambos lados del material plástico de base.	
	La alineación de la punta de soldadura es correcta cuando se halla en posición plana a ambos lados del material plástico de base.	La alineación de la punta de soldadura no es correcta cuando el borde inferior no se halla en posición plana a ambos lados del material plástico de base.	
	La alineación de la punta de soldadura es correcta cuando se halla en posición plana a ambos lados del material plástico de base.	La alineación de la punta de soldadura no es correcta cuando el borde inferior no se halla en posición plana a ambos lados del material plástico de base.	
	Al realizar una soldadura unilateral, deje una holgura de raíz de 0.8 a 1.5 mm para que la varilla de soldadura pueda penetrar del otro lado.	La falta de penetración en la raíz generará una soldadura de baja calidad.	
	La varilla de soldadura debe penetrar del lado de la raíz del material de base.	Dado que la varilla de soldadura fundida no penetró en la raíz, la soldadura resultante es de baja calidad.	

10. Técnicas de soldadura adecuadas: Drader Injectiweld, soldaduras a tope

Soldaduras a tope: alineación correcta		Soldaduras a tope: alineación incorrecta	
	La alineación de la punta de soldadura es correcta cuando el ángulo es de 90°.	La alineación de la punta de soldadura es incorrecta cuando el ángulo no es de 90°.	
	La alineación de la punta de soldadura es correcta cuando puede alcanzar el otro lado del material plástico de base.	La posición de la punta de soldadura es incorrecta cuando su superficie de fusión no entra en contacto con el plástico.	
	La alineación de la punta de soldadura es correcta cuando sus bordes entran en contacto con cada lado del material plástico de base.	La posición de la punta de soldadura es incorrecta cuando su superficie de fusión no entra en contacto con el plástico.	
	La alineación de la punta de soldadura es correcta cuando la varilla de soldadura fundida penetra en la raíz del material plástico de base.	La alineación de la punta de soldadura no es correcta si la varilla de soldadura fundida no puede penetrar en la raíz.	
	Si la soldadura es unilateral, la varilla de soldadura debe rellenar la raíz del material plástico de base.	La soldadura es de baja calidad si la varilla de soldadura fundida no penetra en la raíz.	
	Si puede realizar una soldadura bilateral, haga dos biseles de 90° antes de soldar	La falta de penetración generará una soldadura a tope de baja calidad.	

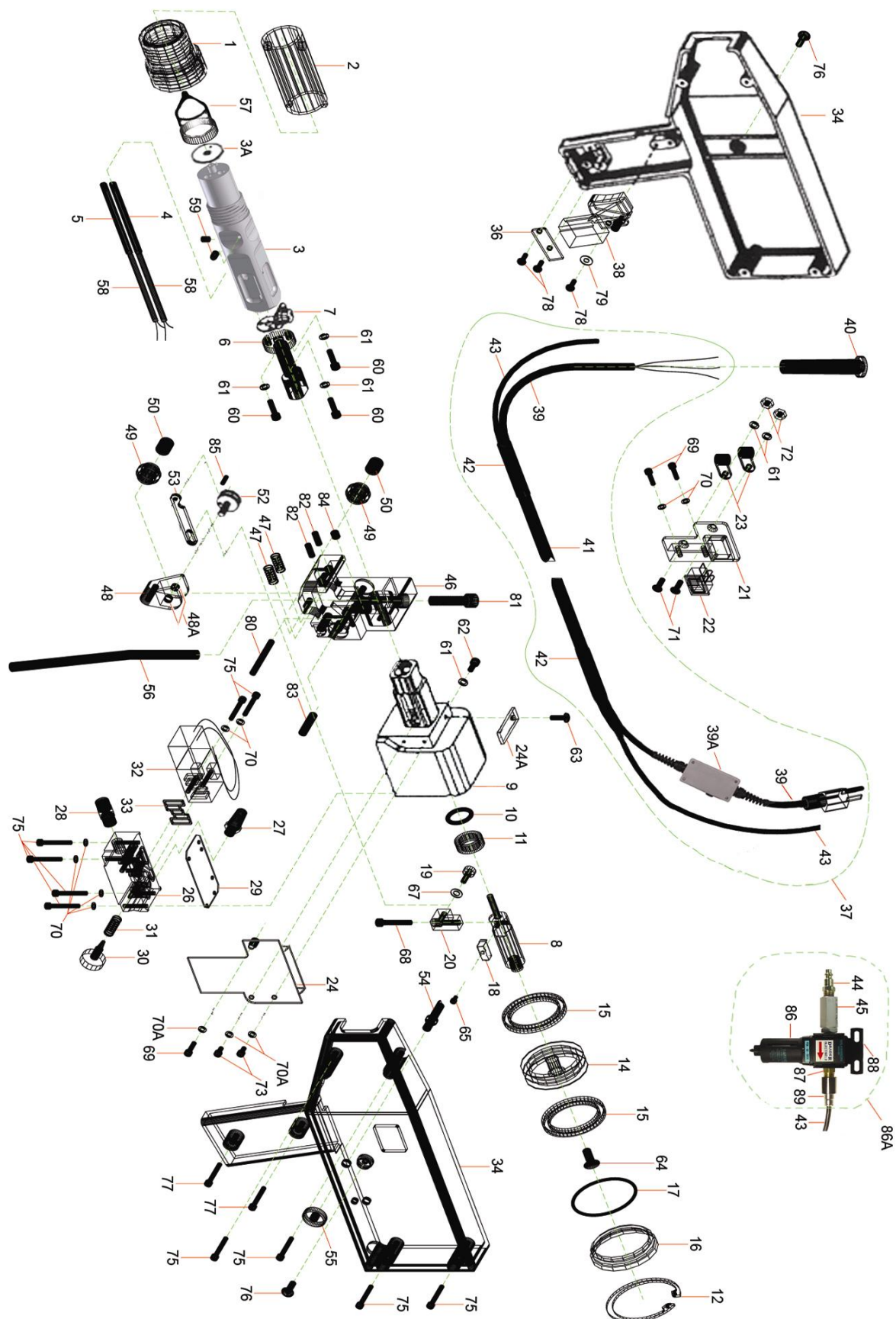
11. Mantenimiento diario de Injectiweld

	Un equipo de soldadura con un buen mantenimiento le ofrecerá años de servicio. Siga los pasos de esta sección para el cuidado de su equipo de soldadura.
	El aire comprimido debe estar tan seco y limpio como sea posible. Utilice el sistema de filtración de aire que se suministra con el equipo. Se recomienda el uso de un compresor de aire con secador / deshumidificador.
	Utilice con frecuencia un compuesto para transferencia de calor. Éste facilita la transmisión de calor del tubo a la punta. Aplique el compuesto con cada cambio de punta o cada 8 horas de funcionamiento.
	Utilice una escobilla de cobre (o bronce) para limpiar los restos quemados del compuesto para transferencia de calor. La limpieza de las piezas hace que la transferencia de calor sea más eficaz.

Al inicio de cada turno (o cada 8 horas de funcionamiento del equipo):

- Conecte el equipo de soldadura y caliéntelo.
- Apague el equipo, desconéctelo del enchufe eléctrico y luego espere de 2 a 3 minutos. (Esto permite que el tubo de aluminio se contraiga más que la tuerca de acero de la punta).
- Quite la tuerca de la punta, la punta y la arandela tubular. Proceda con cuidado, estará muy caliente.
- Con una escobilla de cobre o bronce, limpie los restos del compuesto para transferencia de calor de la tuerca, de la punta, del tubo y de la arandela tubular.
- Aplique una nueva capa de compuesto para transferencia de calor a la punta, al tubo y a la arandela tubular.
- Reinstale el equipo de soldadura colocando primero la arandela tubular en el tubo. Luego coloque la punta en el tubo, y a continuación la tuerca. Utilice la llave para tuercas de puntas y ajuste la tuerca a mano. No la ajuste demasiado.
- Conecte el equipo de soldadura y actívelo. Cuando alcance la temperatura fijada, comience a soldar.
- Asegúrese de ajustar periódicamente la tuerca de la punta a lo largo del día.

W30000 Exploded view as of January, 2007



13. Equipo W30000: Lista de piezas

N.º	Por equipo	ID del art.	Descripción
1	1 c/u	IPAR-A-TIPNLO	W20002 Tuerca para puntas, larga
2	1 c/u	IPAR-A-TIPWRN	W10003 Llave para tuercas de puntas
3	1 c/u	IPAR-A-BARW30	W20004, Tubo
3A	1 c/u	IPAR-A-BARWSH	W20004-1, Arandela tubular
4	1 c/u	IPAR-A-RTDSEN	W30006, Sensor RTD
5	1 c/u	IPAR-A-HT120V	W10005-12, Calentador - 120 V
5	1 c/u	IPAR-A-HT240V	W10005-240V, Calentador - 240V
6	1 c/u	IPAR-A-BARCTU	W10007, Tubo, tubería de conexión
7	1 c/u	IASS-A-SWHTCO	Conjunto interruptor de corte por alta temperatura
8	1 c/u	IPAR-A-PSTNROD	W10009, Varilla de pistón
9	1 c/u	IPAR-A-CYLBDY	W10010, Cuerpo del cilindro
10	1 c/u	ISHO-A-OR58ID	S/S-W10010-1, O Ring 5/8 de diám. int. x 7/8 de diám. ext.
11	1 c/u	IPAR-A-BUSOIL	W10010-2, Buje – Oilite
12	1 c/u	IPAR-A-SNRING	W10010-3, Anillo de fijación interno
14	1 c/u	IPAR-A-PISTON	W10011, Pistón
15	2 c/u	IPAR-A-PSTNSEALS	W10011-1, Sellos de pistón
16	1 c/u	IPAR-A-CYLCAP	W10012, Casquillo de extremo del cilindro
17	1 c/u	ISHO-A-ORCYLC	S/S-W10012-1, O-Ring
18	1 c/u	IPAR-A-INTRW3	W30013, Interruptor para W30000
19	1 c/u	ISHO-A-BOCOLK	S/S-W10021, Perno de conexión
20	1 c/u	IPAR-A-DRILNK	W10022, Accionador de conexión
21	1 c/u	IPAR-A-BRKSWH	W10023, Soporte del interruptor
22	1 c/u	IPAR-A-SWHON2	W10023-1-24 Interruptor On/Off
23	2 c/u	ISHO-A-CLMCAB	S/S-W10023-2, Prensacables
24	1 c/u	IPAR-A-PCBW30	W30024, Tarjeta de circuito impreso para W30000 (con conexión PCB, 24A)
26	1 c/u	IPAR-A-ADBLOC	W10025, Bloque de distribución de aire
27	1 c/u	IPAR-A-MUFFLR	W10025-1, Silenciador
28	1 c/u	IPAR-A-FITPSH	W10025-2, Accesorio macho a presión
29	1 c/u	IPAR-A-ADBGAS	W10026, Junta de distribución de aire
30	1 c/u	IPAR-A-BOSPCD	W10027, Perno de control de velocidad
31	1 c/u	ISHO-A-SPSPCO	S/S-W10027-1, Controlador de velocidad del resorte
32	1 c/u	IPAR-A-MA12W3	W30028-120V, Válvula de aire MAC, 120 V
33	1 c/u	ISHO-A-GASVLV	S/S-W10028-1, Junta de válvula
34	1 c/u	IPAR-A-HOUWLD	W20029, Carcasa del equipo de soldadura
36	1 c/u	IPAR-A-CRDSTR	W10030-1, Abrazadera de cable
37	1 c/u	IASS-A-CRDAUS	AU 240V, Línea de aire con cable de alimentación
37	1 c/u	IASS-A-CRDEURO	EU 240V, Línea de aire con cable de alimentación
37	1 c/u	IASS-A-CRDNAM	NA 120V, Línea de aire con cable de alimentación
37	1 c/u	IASS-A-CRDUKM	UK 240V, Línea de aire con cable de alimentación
38	1 c/u	IPAR-A-SWTRIG	W10031-1-12/24R
39	1 c/u	IPAR-A-CRDAUS	W10031-2-AUS240
39	1 c/u	IPAR-A-CRDEURO	W10031-2-240V
39	1 c/u	IPAR-A-CRDNAM	W10031-2-120V
39	1 c/u	IPAR-A-CRDNAM15	W10031-2-120V 15 pies
39	1 c/u	IPAR-A-CRDUKM	W10031-2-UK240V
39A	1 c/u	IPAR-A-ABSBOX	W20033-1, Cámara de eliminación de sobrevoltaje, ABS
40	1 c/u	IPAR-A-CRDGRD	W10031-3 Guardacables

N.º	Por equipo	ID del art.	Descripción
41	1 c/u	IPAR-A-TUBFIB	W10031-4, Tuberías de fibra de vidrio
42	2 c/u	ISHO-A-TUBHTS	S/S-W10031-5, Tubo contraíble por calor
43	1 c/u	IPAR-A-ARLINE	W10031-6, Línea de aire
44		IPAR-A-FITQUICK	Accesorio de desconexión rápida (conjunto de filtro de aire)
45		IPAR-A-FLTINL	W10031-7, Filtro de la línea de entrada (conjunto de filtro de aire)
46	1 c/u	IPAR-A-SUPMAN	W20014, Soporte principal
47	2 c/u	ISHO-A-SPCOMP	S/S-W20014-1, Resorte de compresión
48	1 c/u	IPAR-A-PVTW30	W20015, Pivote
48A	2 c/u	IPAR-A-ROLBER	W20015-2, Rodamientos de rodillo (interior #48, pivote)
49	2 c/u	IPAR-A-DRIROD	W20016, Accionador de varilla
50	2 c/u	IPAR-A-ROLCLU	W20016-1, Embrague de rodillos
52	1 c/u	IPAR-A-STLCRK	W20017A, Manivela de acero
53	1 c/u	IPAR-A-LKCW30	W20019, Conexión para W30000
54	1 c/u	IPAR-A-RODRPN	W20020, Pasador de liberación de varilla
55	1 c/u	IPAR-A-RODREK	W20021, Perilla de liberación de varilla
56	1 c/u	IPAR-A-RODFTU	W20022, Tubo de alimentación de varillas
57	1 c/u	ITIP-2CO	T20002 Punta cónica
58	2 c/u	Provisto en taller	Manguito de fibra de vidrio de 3/16 x 4" (Calentador, RTD)
59	2 c/u	Provisto en taller	Tornillo de ajuste (tubo) de 8-32 x 5/16"
60	3 c/u	Provisto en taller	Tornillo de cabeza hueca (tubo de conexión) de 8-32 x 5/8"
61	6 c/u	Provisto en taller	Arandela de bloqueo #8 (tubo de conexión, prensacables, cuerpo del cilindro)
62	1 c/u	Provisto en taller	Tornillo de cabeza hueca (tornillo de puesta a tierra en el cuerpo del cilindro) de 8-32 x 3/8"
63	1 c/u	Provisto en taller	Tornillo Philips de acero inoxidable de 8-32 x 1/2" (conexión PCB)
64	1 c/u	Provisto en taller	Tornillo de cabeza plana (pistón) de 1/4-20 x 5/8"
65	1 c/u	Provisto en taller	Tornillo de cabeza hueca (interruptor) de 4-40 x 3/16"
67	1 c/u	Provisto en taller	Arandela plana # 10 de 0.032" de espesor (accionador de conexión)
68	1 c/u	Provisto en taller	Tornillo de cabeza hueca de 8-32 x 1" (accionador de conexión)
69	3 c/u	Provisto en taller	Tornillo de cabeza hueca de 6-32 x 1/2" (Tarjeta de circuito impreso, soporte de interruptor)
70	8 c/u	Provisto en taller	Arandela de bloqueo # 6 (soporte de interruptor, válvula de aire MAC, bloque de distribución de aire)
70A	3 c/u	Provisto en taller	Arandela de bloqueo interior # 6 (Tarjeta de circuito impreso)
71	2 c/u	Provisto en taller	Tornillo de cabeza plana de 8-32 x 1/2" (soporte de interruptor)
72	2 c/u	Provisto en taller	Tuerca hexagonal # 8 (Prensacables)
73	2 c/u	Provisto en taller	Tornillo de cabeza hueca (tarjeta de circuito impreso) de 6-32 x 1/4"
75	10 c/u	Provisto en taller	Tornillo de cabeza hueca de 6-32 x 1" (bloque de distribución de aire, carcasa del equipo de soldadura, válvula de aire MAC)
76	2 c/u	Provisto en taller	Tornillo mecanizado de 10-24 x 1/2" (carcasa del equipo de soldadura)
77	2 c/u	Provisto en taller	Tornillo de cabeza hueca (carcasa del equipo de soldadura) de 6-32 x 3/4"
78	3 c/u	Provisto en taller	# 6 x 3/8" Tornillo autorroscante (Interruptor del gatillo, abrazadera de cable)
79	1 c/u	Provisto en taller	Arandela plana # 6, de gran diámetro externo (interruptor del gatillo)
80	1 c/u	Provisto en taller	Clavija de 3/16 x 1 3/4" (Soporte principal / pivote)
81	1 c/u	Provisto en taller	Tornillo de cabeza hueca de 5/16-18 x 1 1/4" (Soporte principal)
82	2 c/u	Provisto en taller	Clavija de 3/16 x 1 2" (Soporte principal)

83	1 c/u	Provisto en taller	Clavija de 1/4 x 1" (Soporte principal, accionador de varilla)
84	1 c/u	Provisto en taller	Tornillo de fijación 1/4-20 (tubo de alimentación de varilla)
85	1 c/u	Provisto en taller	Clavija de 3/8 x 1/8" (Manivela de acero)
86		IPAR-A-FLTAIR	W30025, Unidad de filtro de aire (Conjunto de filtro de aire)
87		IPAR-A-PIPNIP	W30025-1 Niple de cañería (conjunto de filtro de aire)
88		IPAR-A-V-BRKAIR	W30026, Soporte de filtro de aire (Conjunto de filtro de aire)
89		IPAR-A-ARFITN	W10031-8, Accesorio de la línea de aire (Conjunto de filtro de aire)
86A	1 c/u	IASS-A-AIRFILT	AW20025, Conjunto de filtro de aire

Equipo W30000: Piezas no mostradas

1 c/u	ITIP-2F6	T20001, Punta de filete, 3/16 pulgadas
1 c/u	IPAR-A-HTTRCO	T1000X-1, Compuesto para transferencia de calor
1 c/u	IPAR-A-SCRBLD	Cuchilla raspadora
1 c/u	IPAR-A-SCRSTK	Raspador de adherencias
1 c/u	ISHO-A-SPSPCO	S/S-W10027-1, Resorte para clavija (pivote) de 3/16 x 1 3/4"
1 c/u	ISHO-A-SCREWD	Destornillador de acero inoxidable
1 c/u	IASS-A-CASCRY	Caja para transporte
1 c/u	IPAR-A-MANW30	Manual
1 ó 2 c/u	ISHO-A-FSEALL	Fusible de 4A (4 mm)

W30000: Otras puntas disponibles

ITIP-2BL-5.5	T20007-5.5, Punta en bruto de 5 1/4 pulgadas
ITIP-2BN	T20003, Punta redondeada
ITIP-2RW	T20009, Punta de soldadura de cinta
ITIP-2F4	T20004, Punta de filete, 1/4 pulgada
ITIP-2F8	T20005, Punta de filete, 3/8 pulgadas
ITIP-2PR	T20008, Punta para prototipos
ITIP-2RP	T20010, Punta para reparación

W30000: Conjuntos ensamblados

Las siguientes piezas de Injectiweld pueden adquirirse preensambladas.

IASS-A-AIRFILT, AW20025, Conjunto de filtro de aire

- 1 x IPAR-A-FLTAIR
- 1 x IPAR-A-PIPNIP
- 1 x IPAR-A-V-BRKAIR
- 1 x IPAR-A-ARFITN
- 1 X IPAR-A-FLTINL
- 1 x IPAR-A-FITQUICK

IASS-A-CRDAUS, AU 240V, Línea de aire con cable de alimentación

- 1 x IPAR-A-ABSBOX
- 1 x IPAR-A-ARLINE
- 1 x IPAR-A-CRDGRD
- 2 x IPAR-A-CRDRES
- 2 x IPAR-A-FSEHLD
- 2 x IPAR-A-FSEHOU
- 1 x IPAR-A-CRDAUS
- 1 x IPAR-A-TERSUR
- 1 x IPAR-A-TUBFIB

IASS-A-CRDEURO, EU 240V, Línea de aire con cable de alimentación

- 1 x IPAR-A-ABSBOX
- 1 x IPAR-A-ARLINE
- 1 x IPAR-A-CRDGRD
- 2 x IPAR-A-CRDRES
- 2 x IPAR-A-FSEHLD
- 2 x IPAR-A-FSEHOU
- 1 x IPAR-A-CRDEURO
- 1 x IPAR-A-TERSUR

1 x IPAR-A-TUBFIBIASS-A-CRDNAM, NA 120V, Línea de aire con cable de alimentación

- 1 x IPAR-A-ABSBOX
- 1 x IPAR-A-ARLINE
- 1 x IPAR-A-CRDGRD
- 2 x IPAR-A-CRDRES
- 1 x IPAR-A-FSEHLD
- 1 x IPAR-A-FSEHOU
- 1 x IPAR-A-CRDNAM
- 1 x IPAR-A-TERSUR
- 1 x IPAR-A-TUBFIB

IASS-A-CRDUKM, UK 240V, Línea de aire con cable de alimentación

- 1 x IPAR-A-ABSBOX
- 1 x IPAR-A-ARLINE
- 1 x IPAR-A-CRDGRD
- 2 x IPAR-A-CRDRES
- 2 x IPAR-A-FSEHLD
- 2 x IPAR-A-FSEHOU
- 1 x IPAR-A-CRDUKM
- 1 x IPAR-A-TERSUR
- 1 x IPAR-A-TUBFIB

IASS-A-ROD-DRIVE, AW20016, Conjunto de accionamiento

- 1 x IPAR-A-DRIROD
- 1 x IPAR-A-ROLCLU

IASS-A-PIVOT, Conjunto pivote con rodamientos

- 1 x IPAR-A-PVTW30
- 2 x IPAR-A-ROLBER

IASS-A-RODREL, Conjunto pasador de liberación de varilla

- 1 x IPAR-A-V-RODREK
- 1 x IPAR-A-V-RODRPN

IASS-A-SURGE, AW20033-120, Eliminación de sobrevoltaje

- 1 x IPAR-A-ABSBOX
- 1 x IPAR-A-CRDNAM
- 2 x IPAR-A-CRDRES
- 1 x IPAR-A-FSEHLD
- 1 x IPAR-A-FSEHOU
- 1 x IPAR-A-TERSUR

14. Cumplimiento de las normativas RoHS y WEE por parte de los Productos Drader Injectiweld

	Los productos de Drader Manufacturing cumplen con la directiva 2002/95/EC de la Comunidad Europea con respecto a la restricción de sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos. Los productos de la EU estarán marcados con el símbolo RoHS.
	Drader Manufacturing cumple con la directiva 2002/96/EC de la Comunidad Europea (Waste Electrical & Electronic Equipment, WEEE) con respecto a los productos vendidos dentro del territorio de la Unión Europea. Esta directiva limita la eliminación de equipos electrónicos y establece que deben estar marcados de forma tal de indicar que no se deben desechar como residuos sin clasificar a partir del 13 de agosto de 2005. Se ha añadido esta marca a los productos Drader vendidos en la UE.

Declaration of Conformity - CE

Application of Council Directives

73/23/EEC 89/336/EEC 92/31/EEC 93/69/EEC

Standards to which conformity is declared:

EN-50141	EN-55014	EN-55104	CISPR 11/14/16
EN-50082-1	EN-10004-11	EN-60-335-1	EN-50081-1
EN61000-4-2	EN-61000-4-4	EN-61000-4-5	EN-60-335-2-45
IEC-801-2	IEC-801-3	IEC-801-4	EN61000-4-11
IEC-1000-4-5	IEC-1000-4-11		IEC-1000-4-2

Manufacturer's Name: Drader Injectiweld Inc.

Manufacturer's Address: 5750-50 Street
Edmonton, Alberta
T6B 2Z8

Importer's Name: _____

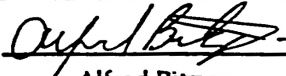
Importer's Address: _____

Type of Equipment: Plastic Welder

Model Number: W30000

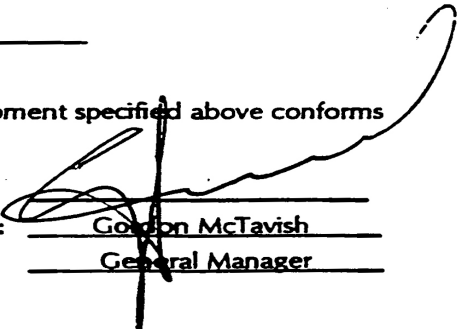
Date Approved: June 24, 1997

We, the undersigned, hereby declare that the equipment specified above conforms to the above Directives and Standards.

Signature: 

Full Name: Alfred Bitzer

Position: Production Supervisor

Signature: 

Full Name: Gordon McTavish

Position: General Manager

15. Declaración de conformidad – CE

Aplicación de las directivas del consejo

73/23/EEC 89/336/EEC 92/31/EEC 93/69/EEC

Normas cuya conformidad se declara:

EN-50141	EN-55014	EN-55104	CISPR 11/14/16
EN-50082-1	EN-10004-11	EN-60-335-1	EN-50081-1
EN-61000-4-2	EN-61000-4-4	EN-61000-4-5	EN-60-335-2-45
IEC-801-2	IEC-801-3	IEC-801-4	EN-61000-4-11
IEC-1000-4-5	IEC-1000-4-11		IEC-1000-4-2

Nombre del fabricante: Drader Injectiweld Inc.

Dirección del fabricante: 5750-50 Street
Edmonton, Alberta
T6B2Z8

Nombre del importador: _____

Dirección del importador: _____

Tipo de equipo: Equipo de soldadura de plásticos

Número de modelo: W30000

Fecha de aprobación: 24 de junio de 1997

Los abajo firmantes declaramos por la presente que el equipo antes especificado cumple con las Directivas y Normas arriba mencionadas.

Firma: [Firma] _____

Firma: [Firma] _____

Nombre completo: Alfred Bitzer

Nombre completo: Gordon McTavish

Cargo: Supervisor de producción

Cargo: Gerente General



Abbeon Cal, Inc.,
1363 Donlon Street Unit 1,
Ventura, CA 93003-8387
800-922-0977 www.Abbeon.com
E-mail: abbeoncal@abbeon.com