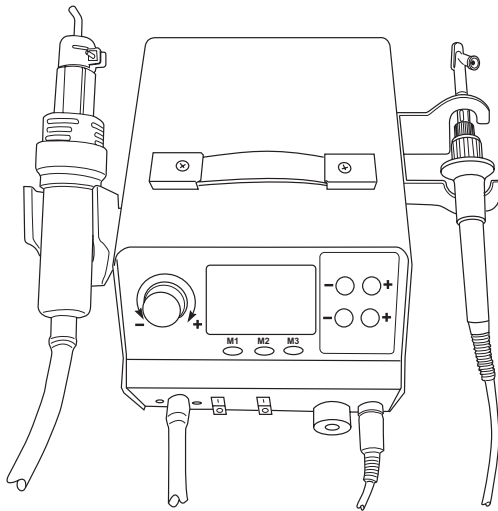


POLYVANCE
NO. PARTE 6180
ESTACIÓN DE SOLDADURA DE PLÁSTICOS POR AIRE
CALENTE MINI-FUZER

MANUAL DEL USUARIO

Gracias por su compra de la estación de soldadura de plásticos por aire caliente Mini-Fuzer 6180 de Polyvance. Este producto cuenta con un soplete de aire caliente y una plancha de soldadura sin aire. El soplete de aire caliente dispone de regulación del flujo de aire y de la temperatura, y la plancha de soldadura sin aire dispone de regulación de la temperatura. Este producto está destinado a la soldadura de piezas de plástico.

Lea este manual antes de utilizar el Mini-Fuzer 6180 de Polyvance. Guarde este manual en un lugar de fácil acceso para su consulta.



Polyvance
1128 Kirk Rd
Rainsville, AL 35986 USA
Teléfono: +1-256-638-4103
info@polyvance.com
www.polyvance.com

Fecha de revisión: Julio 2023 - PB01

ÍNDICE

1.0	Advertencias, precauciones y notas	7.0	Configuración de los botones de memoria
2.0	Esquema del equipo	8.0	Configuración de las funciones del soldador
3.0	Especificaciones	9.0	Soldadura de plásticos
4.0	Configuración inicial	10.0	Resolución de problemas
5.0	Panel de control	11.0	Garantía limitada
6.0	Operación del soldador		

1.0 ADVERTENCIAS, PRECAUCIONES Y NOTAS



Este manual proporciona instrucciones de seguridad fundamentales sobre el correcto funcionamiento, mantenimiento y reparación de este equipo. La omisión de la lectura, comprensión y seguimiento de las instrucciones de este manual puede provocar lesiones. El propietario de este equipo es el único responsable de su uso en condiciones seguras. Polyvance recomienda que todos los usuarios estudien la información incluida en este manual antes de utilizar el equipo. Polyvance no se hace responsable

de lesiones o daños a la propiedad por negligencia, capacitación inadecuada, modificación o uso incorrecto del equipo.

ADVERTENCIAS

Este producto contiene materiales que, según el Estado de California, causan cáncer, defectos congénitos u otros daños reproductivos. (Advertencia de la Proposición 65)

RIESGOS GENERALES

Los dispositivos portátiles de calentamiento eléctrico, como este soldador de plástico, poseen ciertos peligros inherentes debido a las superficies calientes y a las emisiones de aire caliente.

El funcionamiento del soldador de aire caliente requiere que la entrada de aire situada en la parte delantera del soldador no esté bloqueada ni obstruida. Sustituya el elemento filtrante si se obstruye.

Durante su funcionamiento, el dispositivo puede liberar humos. Use el equipo en un lugar bien ventilado. En caso necesario, utilice un respirador para vapores orgánicos debidamente ajustado para evitar la inhalación de vapores.

El soplete de aire caliente y la plancha del soldador sin aire deben colocarse en sus respectivos soportes cuando no estén en uso. No coloque las herramientas calientes sobre cualquier otra superficie cuando no las esté utilizando.

Este producto no está diseñado para su uso en operaciones de decapado de pintura.

RIESGO DE INCENDIOS

Las temperaturas necesarias para el uso normal son lo suficientemente altas como para provocar un incendio si el equipo entra en contacto con materiales combustibles o se deja cerca de ellos cuando está caliente.

Nunca utilice este equipo próximo a líquidos o vapores inflamables.

RIESGO DE QUEMADURAS



¡No toque las partes metálicas calientes! Durante el funcionamiento normal, las piezas metálicas del soplete de aire caliente, la plancha de soldar sin aire y el soporte del soldador sin aire se calientan hasta niveles que pueden causar quemaduras graves incluso con los ajustes de temperatura más bajos posibles.

RIESGO DE DESCARGAS ELÉCTRICAS



El equipo está diseñado para uso exclusivo en espacios interiores. No lo exponga a la lluvia ni a la nieve.

No lo utilice dentro del agua ni cerca de ella. No lo sumerja en agua. No lo utilice bajo lluvia. No utilice el equipo si está mojado.

No utilice el equipo si el cable, el interruptor o el elemento térmico están dañados.

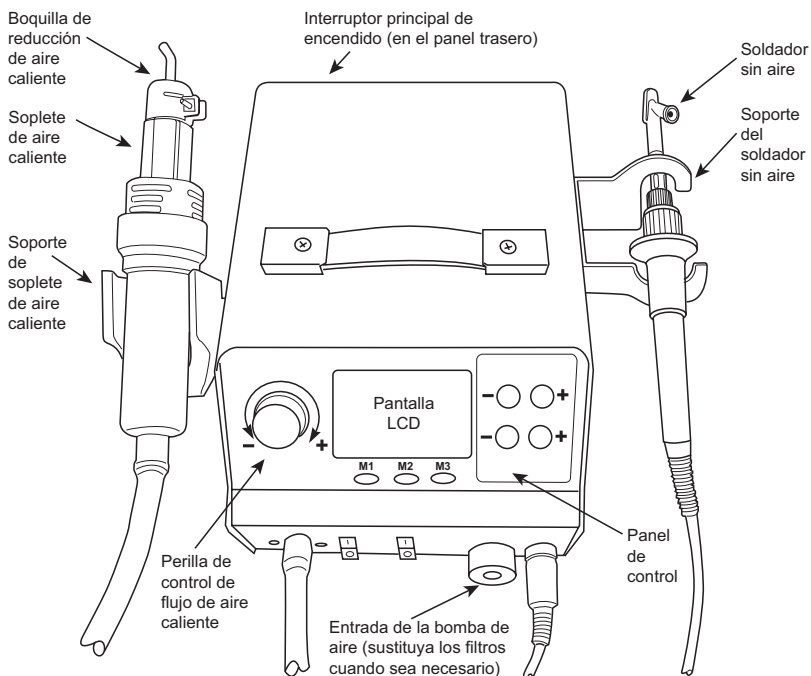


Desconecte el equipo antes de realizar reparaciones. Nunca realice tareas de mantenimiento en el equipo mientras esté conectado a una fuente de alimentación.

Advertencia: Peligro de descarga eléctrica si el equipo se utiliza sin conexión a tierra.

警告：機器を接地しないで使用すると感電する危険がある。

2.0 ESQUEMA DEL EQUIPO



3.0 ESPECIFICACIONES

Requisitos de energía

Rango de tensión nominal (consulte la placa en la parte posterior del equipo)	América del Norte: 110 - 127 V / 60 Hz (~3.0 amp) Japón: 100-110 V / 60 Hz (~3.7 amp) Resto del Mundo: 220 - 240 V / 50 Hz (~1.5 amp)
Potencia nominal	370 W
Ciclo de trabajo certificado	Uso máximo continuo del soldador de aire caliente fuera del soporte: 15 minutos/5 minutos APAGADO. Siempre coloque el soldador de aire caliente en el soporte cuando no esté en uso para activar el modo de enfriamiento automático.

Especificaciones físicas

Tamaño de la caja	253 mm x 186 mm x 124 mm (10 pulg. x 7.3 pulg. x 4.9 pulg.)
Peso	5.13 kg (11.3 lb)
Condiciones ambientales de trabajo	1-40°C (32 - 104°F)

Tipo de pantalla	LCD
------------------	-----

Especificaciones del soldador de aire caliente

Tipo de bomba de aire	Bomba de diafragma
Flujo de aire	0 - 28 litros por minuto (0 - 1 CFM)
Rango de temperaturas	100 - 480°C (212 - 896°F)
Estabilidad de temperatura	±1°C
Longitud de la manguera del soplete	1.8 - 2.1 m (71 - 82 in)

Especificaciones del soldador sin aire

Rango de temperaturas	100 - 480°C (212 - 896°F)
Voltaje punta a tierra	< 2 mV
Impedancia punta a tierra	< 2 Ω
Longitud del cable del soldador	1.8 - 2.1 m (71 - 82 pulg.)

4.0 CONFIGURACIÓN INICIAL

Retire todos los componentes de la caja.

Retire los dos tornillos marcados en rojo en la parte inferior del equipo de soldadura, como se muestra en la Fig. 1. Corte y retire la abrazadera de plástico. Estos componentes sujetan la bomba de diafragma durante el transporte y pueden descartarse tras la instalación.

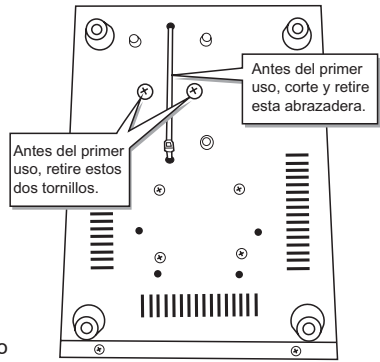
Utilizando los dos tornillos situados en el lado izquierdo del equipo, instale el soporte del soplete de aire caliente como se muestra en la Fig. 2.

Utilizando los dos tornillos situados en el lado derecho del equipo, instale el soporte del soldador sin aire como se muestra en la Fig. 3.

Acople el soldador sin aire al soldador del panel frontal ajustando la muesca de la parte superior de la clavija con el enchufe y, a continuación, girando la tuerca para fijar la clavija en su lugar.

Instale la boquilla de reducción en el extremo del soplete de aire caliente.

Conecte el cable de alimentación a la parte posterior del soldador y, a continuación, conéctelo a una fuente de alimentación que se ajuste a los requisitos de la placa situada en la parte posterior del equipo.



Vista inferior del equipo

Figura 1

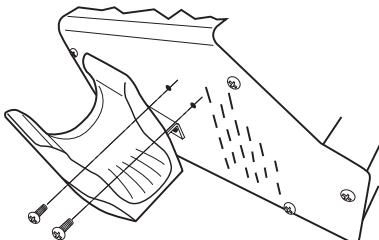


Figura 2 - Instalación del soporte del soldador de aire caliente

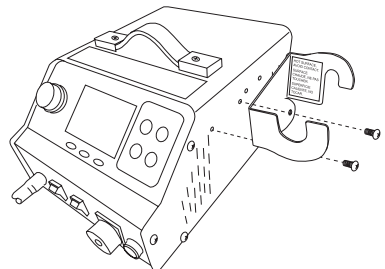
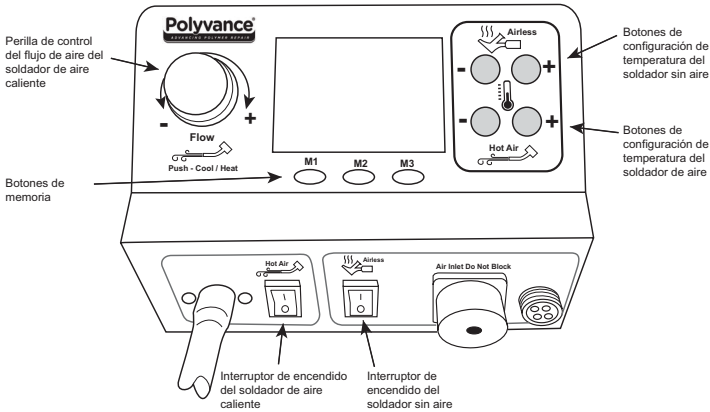


Figura 3 - Instalación del soporte del soldador sin aire

5.0 PANEL DE CONTROL



6.0 OPERACIÓN DEL SOLDADOR

Encendido de la alimentación principal: por razones de seguridad, antes de encender la alimentación principal, asegúrese de que los interruptores del soldador de aire caliente y del soldador sin aire de la parte frontal del equipo estén apagados. Apriete el interruptor principal situado en la parte posterior del soldador. Escuchará un pitido y la pantalla LCD se encenderá, mostrando dos grupos de tres guiones.

Apagado de la alimentación principal: no apague la alimentación principal hasta que se haya completado el ciclo de enfriamiento del soldador de aire caliente y se haya apagado la bomba de aire por completo. El soldador de aire caliente puede sufrir daños si se desconecta la alimentación principal antes de que finalice el ciclo de enfriamiento.

6.1 Operación del soldador sin aire

Apriete el interruptor del soldador sin aire situado en la parte frontal del equipo. La pantalla LCD mostrará brevemente el valor definido de temperatura (ajuste de fábrica 400 °C) y, a continuación, verá la temperatura real del elemento térmico a medida que aumenta hasta alcanzar el valor definido. Espere unos cinco minutos para que la punta del soldador alcance la temperatura de funcionamiento pleno.

El soldador sin aire se apagará automáticamente si no se utiliza durante el número de minutos que aparece sobre el indicador "SLEEP" en la pantalla LCD.

Cuando el soldador sin aire se apaga, la pantalla parpadea entre "SLP" (para el modo "apagado automático") y el punto de temperatura mínima (100 °C o 212 °F).

Si el soldador sin aire está en modo de apagado automático, cuando lo retire de su soporte empezará a calentarse nuevamente. Tenga en cuenta que se requiere un tiempo adicional para calentar el metal de la punta; la temperatura real del metal de la punta está un poco por detrás de la temperatura indicada en la pantalla LCD.

6.2 Operación del soldador de aire caliente

Asegúrese de que el soplete de aire caliente está en su soporte.

Apriete el interruptor del soldador de aire caliente situado en la parte frontal del equipo. La pantalla LCD mostrará brevemente el valor definido de temperatura (ajuste de fábrica 400 °C) y, a continuación, verá tres guiones y las palabras "HOT AIR" en la parte inferior para indicar que está listo.

Retire el soplete de aire caliente del soporte. Escuchará el arranque de la bomba de aire y verá cómo la temperatura aumenta hasta alcanzar el valor definido a medida que calienta el aire. Cuando la temperatura alcanza el valor definido, el soldador está listo para trabajar.

Cuando recoleque el soplete en el soporte, el soldador iniciará el proceso de enfriamiento automático. La bomba de aire permanece en funcionamiento para enfriar el elemento térmico. Podrá observar cómo se reduce la temperatura. Cuando alcance los 100 °C (212 °F), la bomba de aire se apagará automáticamente. La pantalla LCD volverá a mostrar tres guiones y las palabras “HOT AIR”, indicando que el soplete está listo para usar tan pronto como lo retire del soporte.

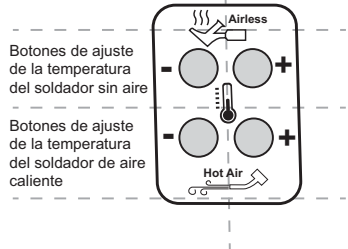
6.2.1 Configuración de la temperatura del soldador: para ajustar la temperatura del soldador, presione los botones correspondientes en el panel de control, como se muestra en la imagen de la derecha.

6.2.2 Configuración del flujo de aire del soldador de aire caliente: gire la perilla de control del flujo de aire en sentido horario para aumentar el flujo y en sentido antihorario para reducirlo. El gráfico de la pantalla LCD ofrece un indicador visual del flujo relativo. El flujo puede ajustarse en función del grosor del plástico que se va a soldar. Típicamente, los plásticos más gruesos requieren mayor flujo y los más finos, un flujo menor.

6.2.3 Cambio de la alimentación del soplete de aire caliente: al apretar la perilla de control del flujo de aire se alternará la alimentación del soplete de aire caliente. Apriete la perilla una vez y verá que las palabras “HOT AIR” en la pantalla LCD se apagan y que la temperatura empieza a bajar. La bomba de aire permanecerá encendida hasta que el elemento térmico se enfríe. Vuelva a apretar la perilla y se encenderán las palabras “HOT AIR” en la pantalla LCD y la temperatura comenzará a subir hasta el valor definido. Al volver a colocar el soplete en el soporte, se iniciará el proceso de enfriamiento automático, por lo que en la mayoría de las situaciones no es necesario manipular la potencia con la perilla.

Presione el botón izquierdo para reducir la temperatura

Presione el botón derecho para aumentar la temperatura



7.0 CONFIGURACIÓN DE LOS BOTONES DE MEMORIA

Puede guardar sus ajustes preferidos del soldador con uno de los tres botones de memoria, designados M1, M2 y M3. Para guardar los ajustes preferidos del soldador, configure los parámetros del soldador (flujo de aire, temperatura del soldador de aire caliente, temperatura del soldador sin aire y C°/F°) con los parámetros que desee guardar. Mantenga presionado el botón de memoria en el que desea guardar estos ajustes durante dos segundos, hasta que escuche un pitido. Ahora, estos ajustes están guardados en ese botón.

La configuración del flujo de aire depende del grosor del plástico que esté soldando. Reduzca el flujo de aire al soldar plásticos finos. Aumente el flujo de aire al soldar plásticos gruesos.

La configuración de la temperatura depende del tipo de plástico que esté soldando. Utilice los parámetros de la tabla siguiente como guía para soldar diferentes tipos de plásticos comunes. Aumente o disminuya los valores de acuerdo con sus necesidades.

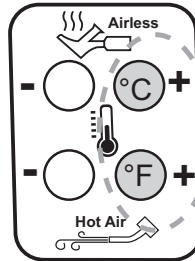
Tipo de plástico	Temp. aire caliente	Temp. sin aire
ABS - acrilonitrilo butadieno estireno	325°C / 620 °F	325°C / 620 °F
HDPE - polietileno de alta densidad	400°C / 750 °F	400°C / 750 °F
LDPE - polietileno de baja densidad	375°C / 700 °F	375°C / 700 °F
PA - poliamida (nylon)	450°C / 840 °F	450°C / 840 °F
PC - policarbonato	350°C / 660 °F	350°C / 660 °F
PP - polipropileno	400°C / 750 °F	400°C / 750 °F
PUR - poliuretano	no utilice aire caliente en PUR	290°C / 550°F

8.0 CONFIGURACIÓN DE LAS FUNCIONES DEL SOLDADOR

Es posible ajustar varias funciones del soldador manteniendo presionados dos botones simultáneamente durante unos cuatro segundos hasta que escuche un pitido.

8.1 Visualización de la temperatura en grados Celsius/Fahrenheit

La visualización de temperatura predeterminada de fábrica es en grados Celsius (°C). Para cambiar a la visualización a grados Fahrenheit (°F), mantenga presionados los dos botones hasta que escuche un pitido. Verá los indicadores °C/°F parpadear. Mientras los indicadores parpadean, presione el botón inferior para cambiar a °F. Presione el botón superior para cambiar a °C. Después de unos cinco segundos, los indicadores dejarán de parpadear y se seleccionará la temperatura escogida.

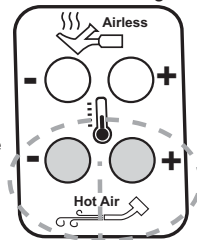


Mantenga presionados estos dos botones simultáneamente para cambiar la temperatura entre °C y °F

8.2 Selección del modo automático/manual del soldador de aire caliente

La configuración de fábrica del soldador de aire caliente es el modo "AUTO". Esto significa que el soldador se enfriará automáticamente cuando se coloque el soplete en el soporte. El soplete también se calentará automáticamente cuando se retire del soporte. Polyvance recomienda mantener el modo Auto porque es la configuración más segura y económica. Además, el tiempo de calentamiento del soplete de aire caliente es muy corto, por lo que no reducirá su productividad en modo automático.

Mantenga presionados estos dos botones simultáneamente para cambiar entre los modos Auto y Manual en el soldador de aire caliente.



Botón izquierdo = modo manual

Botón derecho = modo Auto

Si por alguna razón desea cambiar el soldador de aire caliente al modo "MANUAL", mantenga presionados los dos botones de aire caliente simultáneamente hasta que escuche un pitido y los indicadores Auto/Manual parpaddeen. Presione el botón izquierdo para cambiar al modo Manual y el botón derecho para cambiar al modo Automático. Después de unos cinco segundos, los indicadores dejarán de parpadear y se seleccionará el modo de soldador de aire caliente escogido.

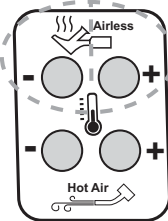
8.3 Configuración del apagado automático del soldador sin aire

La configuración de fábrica para el apagado automático del soldador sin aire es de 10 minutos. Esto significa que, si el soldador sin aire permanece sin usar en el soporte durante 10 minutos, pasará al modo de apagado automático y se apagará automáticamente. Cuando el soldador sin aire se retire del soporte, comenzará a calentarse nuevamente hasta alcanzar el valor definido.

Mantenga presionados estos dos botones simultáneamente para ajustar el tiempo de apagado automático del soldador sin aire

Botón izquierdo = reducir tiempo

Botón derecho = aumentar tiempo



A diferencia del soldador de aire caliente, la punta del soldador sin aire puede tardar varios minutos en alcanzar el valor definido. Por eso, aumentar el tiempo de apagado automático del soldador sin aire puede mejorar su productividad.

Para cambiar el tiempo de apagado automático del soldador sin aire, mantenga presionados simultáneamente los dos botones superiores hasta que escuche un pitido. Verá el indicador "SLEEP" comenzar a parpadear. Mientras el indicador de apagado automático parpadea,

presione el botón derecho para aumentar el tiempo de apagado automático y el botón izquierdo para reducirlo. El apagado automático puede ajustarse en incrementos de un minuto, de 0 a 99 minutos. Después de unos cinco segundos, el indicador dejará de parpadear y se guardará el tiempo de apagado automático escogido.

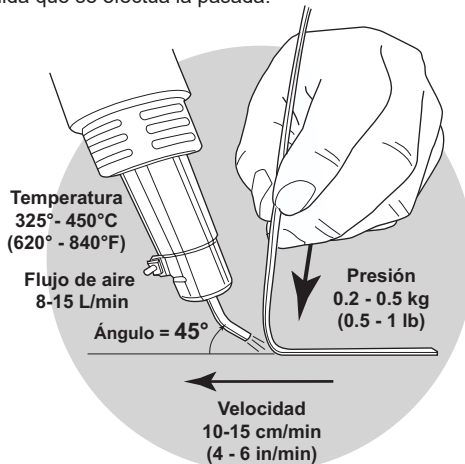
9.0 SOLDADURA DE PLÁSTICOS

Las siguientes instrucciones explican cómo soldar plásticos tanto con el soldador de aire caliente como con el soldador sin aire. La versatilidad del soldador sin aire le permite soldar termoplásticos, reparar poliuretanos termoestables y fundir mallas metálicas de acero inoxidable para reforzar sus reparaciones.

9.1 Soldador de aire caliente

El diagrama mostrado aquí ilustra la orientación del soldador de aire caliente y la varilla de soldadura, así como algunos parámetros que deben configurarse y tenerse en cuenta durante el proceso.

La soldadura con aire caliente requiere la coordinación de ambas manos, una mano controla el soplete y la otra manejará la varilla de soldadura. Durante el proceso, debe fundir la superficie inferior de la varilla y la parte superior del sustrato. No haga un “depósito” con la varilla como al soldar metales. Esto hace que la reparación sea más sólida porque deja la estructura principal de la varilla intacta. Durante el proceso de soldadura, proceda a fundir el material base y la varilla al mismo tiempo y fusionar las superficies fundidas con una ligera presión descendente sobre la varilla a medida que se efectúa la pasada.



- Configure la temperatura según el tipo de plástico que vaya a soldar. Consulte la tabla de temperaturas de la página 6.
- El flujo debe ajustarse según el grosor del plástico; menor para los plásticos más finos y mayor para los más gruesos.
- Un ángulo de 45° entre la punta del soldador y el sustrato es considerado óptimo. Dirija la corriente de aire caliente un poco por delante de la varilla. La varilla debe estar a un ángulo de aproximadamente 90° con respecto al material base.
- La distancia de la punta a la pieza es importante porque la temperatura de la corriente de gas descendiendo rápidamente cuanto más lejos esté la punta. Mantenga la punta a unos 5 mm (1/4") de la pieza.
- Ejercer una ligera presión descendente sobre la varilla para que esta se fusione con el material base. Mantenga una presión descendente constante sobre la varilla y manténgala lentamente en movimiento.

- La velocidad de la soldadura debe ser de aproximadamente 10-15 cm (4 a 6 pulgadas) por minuto. Muévase de forma constante y asegúrese de que el material base y la superficie inferior de la varilla se fundan antes de unirse.

Consulte los videos instructivos en www.polyvance.com o busque Polyvance en YouTube.

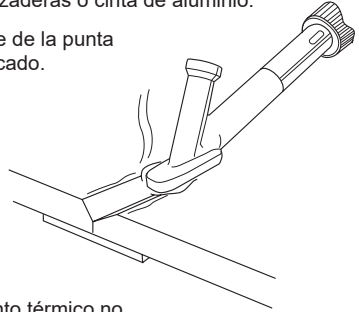
9.2 Soldador sin aire - Soldadura de termoplásticos

Los “termoplásticos” son plásticos que se funden al calentarse y se resolidifican al enfriarse. Busque un símbolo de identificación moldeado en la pieza, o haga pruebas de soldadura con varias varillas para ver cuál se adhiere mejor.

Delimite la superficie exterior de la grieta utilizando abrazaderas o cinta de aluminio.

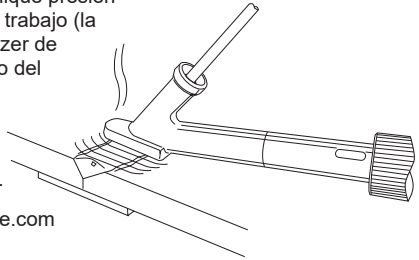
Haga una ranura en V a lo largo de la grieta con el borde de la punta caliente del soldador, o utilice una herramienta de rectificado. Proceda a pre-fundir la ranura en V.

Con la temperatura del soldador sin aire configurada al nivel adecuado para el plástico que se está soldando (consulte la tabla de la página 6), derrita la varilla de relleno en la ranura en V durante una longitud de aproximadamente 25 mm (1 pulg.), luego retire la varilla de la punta y vuelva sobre el área soldada para mezclar el material base y la varilla.



NO ejerza presión excesiva sobre el soldador. El elemento térmico no está diseñado para resistir grandes presiones. Aplique presión ligera, tenga paciencia y deje que el calor haga el trabajo (la línea de soldadores de grado profesional Nitro-Fuzer de Polyvance tiene un diseño más robusto del mango del soldador sin aire para una mayor durabilidad).

Permita que la soldadura se enfríe completamente. Retire las abrazaderas o la cinta de aluminio. Repita el proceso en el lado opuesto.



Consulte los videos instructivos en www.polyvance.com o busque Polyvance en YouTube.

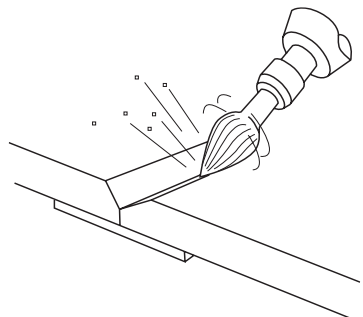
9.3 Soldador sin aire - Soldadura de poliuretano termoestables

Los “termoestables” son plásticos que no se funden. Se forman mediante una reacción química entre dos componentes para obtener un material plástico sólido. Los únicos termoestables que se pueden reparar con el soldador de plástico sin aire son los de poliuretano (PUR), un material común utilizado en cubiertas de parachoques desde la década de 1970 hasta la década de 2000, y que aún se utiliza en la actualidad.

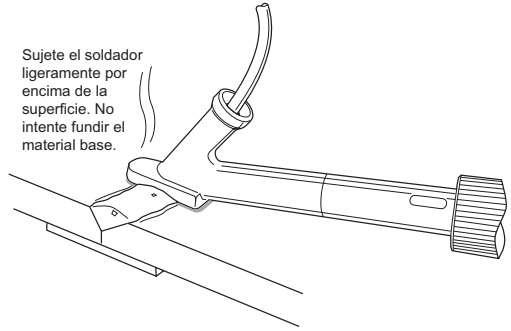
Delimite la superficie exterior de la grieta utilizando abrazaderas o cinta de aluminio.

Procesa a realizar una ranura en V aproximadamente hasta la mitad del plástico con una herramienta rotativa. No es posible hacer la ranura en V por fusión, ya que el PUR no se puede fundir.

Ajuste la temperatura del soldador de plástico sin aire a 290 °C (550 °F) e introduzca la varilla de soldadura de uretano R01 en la punta del soldador, tal como se muestra. La varilla debe salir por la parte inferior totalmente derretida, pero sin soltar humo ni burbujas. Regule la temperatura según sea necesario.



Sujetando la punta de soldadura ligeramente separada de la superficie del plástico, derrita lentamente la varilla en la ranura en V. No deposite más de 5 cm de varilla de soldadura cada vez. Retire la varilla de la punta del soldador y utilice la punta caliente del soldador para emparejar la soldadura. No intente fundir el material base. La varilla de soldadura actúa como un pegamento termofusible o una varilla de soldadura reforzada cuando se reparan poliuretanos termoestables. Espere a que la reparación de la parte posterior se enfríe por completo, retire la cinta y repita el proceso en el lado opuesto.



Sujete el soldador ligeramente por encima de la superficie. No intente fundir el material base.

Consulte los videos instructivos en www.polyvance.com o busque Polyvance en YouTube.

9.4 Soldador sin aire - Fusión en malla de refuerzo

Los plásticos termoplásticos (es decir, que se pueden fundir) pueden reforzarse incorporando mallas metálicas de acero inoxidable al plástico. La malla se fija en el sustrato en buenas condiciones de la zona y transfiere las tensiones a través de la grieta hacia el sustrato para aumentar la resistencia de la reparación.

Para reforzar una reparación, corte un segmento de malla de unos 15 mm (5/8") de ancho y aproximadamente la longitud de la grieta con unas tijeras o tijeretas de hojalatero. Coloque la malla en la parte posterior del plástico y, con la punta caliente del soldador sin aire, empiece por un extremo de la malla y presiónela contra la superficie.



No ejerza una presión excesiva. Deje que el calor haga el trabajo.

NO ejerza presión excesiva sobre el soldador. El elemento térmico no está diseñado para resistir grandes presiones. Aplique presión ligera, tenga paciencia y deje que el calor haga el trabajo. Una vez que la malla esté incrustada en el plástico, desplace la punta a la siguiente sección. Utilice un destornillador o una herramienta similar para aplicar presión y mantener la malla incrustada en el plástico hasta que este se resolidifique.

10.0 RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

10.1 El soldador de aire caliente no se enfría

El soporte del soldador de aire caliente tiene dos pequeños imanes que activan el sensor del mango. Si el soldador de aire caliente no se enfría automáticamente al colocar el mango en el soporte, compruebe primero que la empuñadura de goma del mango se ha deslizado completamente hacia la boquilla. A continuación, gire ligeramente el soplete en el soporte hasta que los imanes del soporte activen el sensor.

Si el soldador de aire caliente continúa presentando fallas o muestra "S-E" (error del sensor), comuníquese con Polyvance o con su distribuidor autorizado para obtener instrucciones.

10.2 El cilindro del soldador sin aire está deformado

El Mini-Fuzer 6180 no está diseñado para uso intensivo, profesional o industrial. El soldador de plástico sin aire, en particular, no puede soportar fuertes presiones descendentes sobre el mango. Ejercer únicamente una ligera presión descendente sobre el elemento térmico del soldador sin aire. La deformación del cilindro del soldador de plástico sin aire no está incluida en la garantía de un año de este producto (consulte la sección 11.0).

Si necesita un equipo con un elemento térmico sin aire de calidad profesional y para trabajos pesados, adquiera uno de los soldadores de plástico de Polyvance que incorporan un elemento térmico cerámico 6012, como la línea de soldadores de plástico de nitrógeno Nitro-Fuzer.

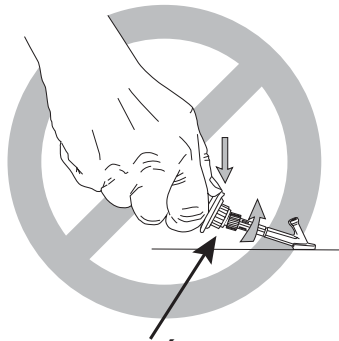
11.0 GARANTÍA LIMITADA

El Mini-Fuzer 6180 tiene una garantía contra defectos de materiales y mano de obra de un año a partir de la fecha de compra. Cualquier pieza defectuosa detectada durante el período de garantía será reparada o sustituida gratuitamente si se envía a porte pagado junto con una copia de la factura original en la que figure la fecha de compra. Antes de cualquier reparación o devolución, debe solicitar a Polyvance (o a su distribuidor autorizado en su país) un número RGA ("Autorización de Devolución de Mercancías").

Quedan estrictamente excluidos de esta garantía los daños ocasionados al soldador por manejo inadecuado, impactos u otros usos indebidos.

Queda estrictamente excluida de esta garantía la deformación del cilindro del soldador sin aire debido a la aplicación de una presión descendente excesiva sobre el mango.

**¡NO EJERZA PRESIÓN
DESCENDENTE
EXCESIVA!**



**LA GARANTÍA NO CUBRE
LA DEFORMACIÓN DE
ESTE ELEMENTO**

Scan the QR code to download User Manuals in other languages.

Escanea el código QR para descargar los manuales de usuario en otros idiomas.

Scannez le code QR pour télécharger les manuels d'utilisation dans d'autres langues.

Escaneie o código QR para baixar os Manuais do Usuário em outros idiomas.

Scansiona il codice QR per scaricare i Manuali Utente in altre lingue.

Scannen Sie den QR-Code, um Bedienungsanleitungen in anderen Sprachen herunterzuladen.

他の言語でのユーザーマニュアルをダウンロードするには、QRコードをスキャンしてください

请扫描QR码以下载其他语言的用户手册。

Quét mã QR để tải xuống Hướng dẫn sử dụng trong các ngôn ngữ khác nhau.



Polyvance
1128 Kirk Rd
Rainsville, AL 35986 USA
Teléfono: +1-256-638-4103
info@polyvance.com
www.polyvance.com