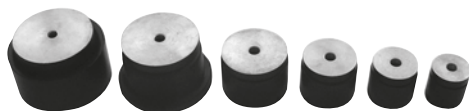
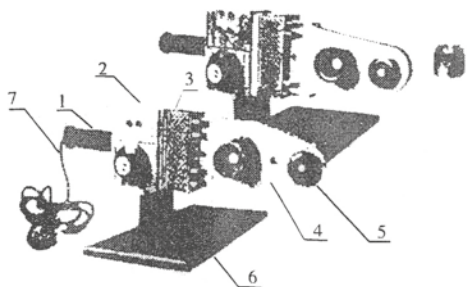


Kapital[®] Tools

- Polifusor para soldadura de tubos de plástico
- Polyfuseur pour soudage de tubes en plastique
- Polifusora para soldadura de tubos de plástico



Matrices Ø: 63 - 50 - 40 - 32 - 25 - 20 mm



KPHPW800W

Esta máquina se utiliza para la soldadura de tubos de plástico y accesorios de PE, PP, PB y PVDF.

Permite trabajar con diámetros de 20 mm a 63 mm (matrices de Ø 20 mm, Ø 25 mm, Ø 32 mm, Ø 40 mm, Ø 50 mm y Ø 63 mm). El control de la temperatura se hace de manera automática y segura.

A. Descripción de piezas

- 1.- Mango
- 2.- Indicador de calentamiento
- 3.- Cuerpo aislante
- 4.- Placa calefactora
- 5.- Matrices
- 6.- Caballete
- 7.- Cable y enchufe con toma a tierra

B. Características técnicas

Tensión: 230 V

Frecuencia: 50 Hz

Potencia nominal: 800 W

Rango de temperatura máx.: 300°C

Rango de trabajo: Ø 20-63 mm

Tiempo de calentamiento: < 15 min

Diámetro tubo (mm)	Tiempo de calentamiento (s)	Profundidad de fusión (mm)	Tiempo de enfriamiento (min)
20	5	14	3
25	7	16	3
32	8	20	4
40	12	21	4
50	18	22.5	5
63	24	24	6

Nota : Si la temperatura es inferior a 5°C, el tiempo de calentamiento se duplica.



D. AVISOS DE PELIGRO

1. Verificar el estado del aparato, cuerpo aislante y cable del polifusor antes de utilizar. No utilizar si está dañado.
2. No utilizar el aparato bajo la lluvia, en lugares húmedos o mojados, o en lugares donde el agua pueda entrar fácilmente en el aparato. No utilizar el aparato cerca de fluidos o gases inflamables. Se pueden provocar incendios o explosiones.
3. Llevar guantes de protección.
4. Para su seguridad y el buen funcionamiento del aparato, solamente profesionales están habilitados a desmontar

C. Utilización del polifusor

1. Colocar el polifusor en el caballete de manera firme. Fijar en la placa calefactora las matrices correspondientes al diámetro de tubo a soldar. Sujete las matrices macho y hembra a ambos lados de la placa calefactora y atornillelas con la ayuda de la llave Allen suministrada.

2. Conectar el equipo a la red. El indicador de calentamiento muestra una luz verde cuando el equipo está calentando. El indicador muestra una luz roja cuando el polifusor alcanza la temperatura óptima de trabajo.

3. Insertar el tubo y el accesorio en sus matrices correspondientes y mantenerlos así el tiempo indicado en la siguiente tabla. Extraer el tubo y el accesorio de las matrices e introducir (sin girar) uno dentro de otro hasta la marca de profundidad de soldadura. Esta operación se debe hacer lo más rápido y cuidadosamente posible. Mantener las dos piezas juntas durante un tiempo y dejar que se enfrien.

y reparar el aparato.

5. Si el indicador de calentamiento no cambia durante un largo periodo, eso indica un mal funcionamiento de su aparato. Deje su trabajo de manera inmediata.

ELIMINACIÓN



El embalaje se compone de materiales reciclables que puede desechar en los puntos locales de recogida selectiva. **¡No tire las herramientas eléctricas en la basura doméstica!**

Según la Directiva europea 2002 / 96 / EC las herramientas eléctricas usadas se tienen que separar y reciclar sin dañar el medio ambiente.

Para deshacerse del aparato una vez que ya no sirva pregunte a las autoridades locales o municipales.

■ **DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD**

La declaración UE de conformidad puede consultarse en:
<http://www.fegemu.com/es/declaracionesdeconformidad>

Cet appareil est utilisé pour le soudage de tubes plastique et accessoires de PE, PP, PB et PVDF. Il permet de travailler les diamètres de 20 mm à 63 mm (matrices de Ø 20 mm, Ø 25 mm, Ø 32 mm, Ø 40 mm, Ø 50 mm et Ø 63 mm).

Le contrôle de la température se fait de manière automatique et sûre.

A. Description des pièces

- 1.- Poignée
- 2.- Indicateur de chauffe
- 3.- Corps isolant
- 4.- Plaque chauffante
- 5.- Matrices
- 6.- Support
- 7.- Câble avec prise de terre

B. Caractéristiques techniques

Tension: 230 V

Fréquence: 50 Hz

Puissance: 800 W

Température max.: 300°C

Dimensions de travail : Ø 20-63 mm

Temps de chauffe : < 15 min

Diamètre Tube (mm)	Temps de chauffe (s)	Profondeur de fusion (mm)	Temps de refroidissement (min)
20	5	14	3
25	7	16	3
32	8	20	4
40	12	21	4
50	18	22.5	5
63	24	24	6

Note : si la température est inférieure à 5°C, le temps de chauffe est doublé.



D. AVERTISSEMENT

1. Vérifier l'état de votre appareil, corps isolant et câble avant toute utilisation. Ne pas utiliser un appareil endommagé.

2. Ne pas utiliser l'appareil sous la pluie, dans des endroits humides ou mouillés, ou dans des endroits où l'eau pourrait entrer facilement en contact avec l'appareil. Ne pas utiliser l'appareil proche de liquides ou gaz inflammables. Ceci pourrait provoquer des incendies ou des explosions.

3. Porter des gants de protection.

4. Pour votre sécurité et le bon fonctionnement de l'appareil, seuls les professionnels sont habilités à démonter et

C. Utilisation du polyfuseur

1. Monter le polyfuseur sur le support de manière ferme. Fixer à la plaque chauffante les matrices correspondantes au diamètre du tube à souder. Maintenir les matrices de chaque côté de la plaque et les visser à l'aide de la clé Allen fournie.

2. Brancher l'appareil au réseau. L'indicateur de chauffe montre une lumière verte lorsque l'appareil chauffe. L'indicateur montre une lumière rouge lorsque le polyfuseur atteint la température optimale de travail.

3. Insérer le tube et l'accessoire dans les matrices correspondantes et les maintenir de cette manière le temps indiqué dans le tableau suivant. Extraire le tube et l'accessoire des matrices et les emboîter l'un dans l'autre (sans les faire tourner) jusqu'à la marque de soudure. Cette opération doit se faire le plus rapidement et délicatement possible. Maintenir les deux pièces jointes durant un temps et les laisser refroidir ensuite.

réparer l'appareil.

5. Si l'indicateur de chauffe ne change pas pendant un long moment, ceci indique un dysfonctionnement de votre appareil. Arrêter votre travail de manière immédiate.

ÉLIMINATION



L'emballage est composé de matériaux recyclables qui peuvent être jetés via les points d'apport de collecte sélective.

Ne pas jeter les outils électriques dans la poubelle de déchets ménagers!

Selon la directive européenne 2002 / 96 / EC les outils électriques utilisés doivent être séparés et recyclés sans porter préjudice à l'environnement.

Pour son élimination définitive, portez l'appareil aux autorités locales ou municipales.

DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ

La déclaration de conformité de l'UE peut être consultée à :
<http://www.fegemu.com/fr/declarationdeconformite>

Esta máquina se utiliza para soldadura de tubos de plástico e acessórios de PE, PP, PB e PVDF.

Permite trabalhar com diâmetros de 20 mm até 63 mm (matrizes de Ø 20 mm, Ø 25 mm, Ø 32 mm, Ø 40 mm, Ø 50 mm e Ø 63 mm).

O controlo da temperatura faz-se de maneira automática e segura.

A. Descrição de peças

- 1.- Punho
- 2.- Indicador de aquecimento
- 3.- Corpo isolador
- 4.- Placa aquecimento
- 5.- Matrizes
- 6.- Cavalete
- 7.- Fio e tomada de terra

B. Características técnicas

Tensão: 230 V

Frequência: 50 Hz

Potência nominal: 800 W

Temperatura máx.: 300°C

Capacidade de trabalho: Ø 20-63 mm

Tempo de aquecimento: < 15 min

Diâmetro Tubo (mm)	Tempo de aquecimento	Profundidade de fusão (mm)	Tempo de arrefecimento (min)
20	5	14	3
25	7	16	3
32	8	20	4
40	12	21	4
50	18	22.5	5
63	24	24	6

Nota : Se a temperatura é inferior a 5°C, o tempo de aquecimento duplica.



D. AVISOS DE PERIGO

1. Verificar o estado do aparelho, corpo isolador e cabo da polifusora antes de utilizar. Não utilizar se está danificado.
2. Não utilizar o aparelho debaixo de chuva, em lugares húmidos ou molhados, ou em lugares onde água possa entrar facilmente no aparelho. Não utilizar o aparelho perto de fluidos ou gases inflamáveis. Podem provocar incêndios ou explosões.
3. Usar luvas de protecção.
4. Para sua segurança e bom funcionamento do aparelho, só profissionais devem desmontar e reparar o aparelho.

C. Utilização da polifusora

· Colocar a polifusora no cavalete de maneira firme. Fixar na placa de aquecimento as matrizes correspondentes ao diâmetro de tubo a soldar. Segurar as matrizes macho e fêmea em ambos os lados da placa de aquecimento e aparafusá-las com ajuda da chave Allen fornecida.

· Ligar o equipamento à rede. O indicador de aquecimento mostra uma luz verde quando o equipamento está aquecido. O indicador mostra uma luz vermelha quando o polifusor alcança a temperatura ótima de trabalho.

· Inserir o tubo e o acessório nas suas matrizes correspondentes e mantê-los assim durante tempo indicado na seguinte tabela. Extrair o tubo e o acessório das matrizes e introduzir (sem girar) um dentro de outro até à marca de profundidade de soldadura. Esta operação se deve fazer o mais rápido e cuidadosamente possível. Manter as duas peças juntas durante algum tempo e deixar que arrefeçam.

5. Se o indicador de aquecimento não muda durante grande período de tempo, isto indica mau funcionamento do seu aparelho. Pare o seu trabalho imediatamente.

ELIMINAÇÃO:



A embalagem compõe-se de materiais recicláveis que pode eliminar nos pontos locais de recolha seletiva.

Não deite fora ferramentas elétricas junto com o lixo doméstico!

Segundo a Diretiva Europeia 2002/96/EC, as ferramentas elétricas usadas têm que se separar e reciclar sem danificar o meio ambiente.

Para eliminar o aparelho uma vez que já não lhe sirva, consulte as autoridades locais ou municipais.

■ **DECLARAÇÃO UE DE CONFORMIDADE**

A declaração de conformidade da UE pode ser consultado em:
<http://www.fegemu.com/pt/declaraçãodeconformidade>



Polifusor para soldadura de tubos de plástico
Polyfuseur pour soudage de tubes en plastique
Polifusora para soldadura de tubos de plástico

KPHPW800W

FEGEMU S.A.

A20078820

Polígono Egiburuberri, 5 - 20100 Errenteria
www.fegemu.com

MADE IN P.R.C.