

Manual del usuario



Nota importante:

Lea atentamente toda la información de seguridad antes de comenzar

GARANTÍA

Garantía limitada de los plastificadores hidráulicos de AquaSEAL Ô

Se garantiza al comprador usuario efectivo que todo nuevo plastificador hidráulico AquaSEAL™ que, en el plazo de la garantía, presente defectos de materiales o de manufactura, será reparado o substituido gratuitamente, según decida la empresa.

El plazo de garantía es de un año desde la fecha de la compra.

Por “comprador usuario efectivo” se entiende la persona que haya adquirido en primer lugar el plastificador en garantía siempre que no sea para la reventa. La garantía protege sólo al primer comprador usuario, que es el único que puede alegarla y tan sólo durante el período (dentro del plazo previsto) en que el producto esté en su posesión.

La garantía no abarca los daños producidos de modo fortuito o por un uso indebido.

Prefacio

Este manual contiene las secciones siguientes:

- Sección 1. Introducción** – proporciona una panorámica general sobre el plastificador hidráulico extraancho AquaSEAL™ y contiene ilustraciones sobre sus elementos mecánicos fundamentales.
- Sección 2. Funcionamiento** – describe los procedimientos para montar, poner en marcha, detener y regular la máquina.
- Sección 3. Normas de mantenimiento periódico** – expone la forma en que se ha limpiar periódicamente la zona del aplicador y realizar limpieza general
- Sección 4. Solución de problemas** – describe los problemas que pueden encontrarse y las medidas que cabe tomar para resolverlos.

ÍNDICE

Generalidades

Garantía.....	1
Prefacio.....	2
Índice	3
Información de seguridad.....	4-5
Rótulos de seguridad.....	6

Sección 1. Introducción

Estructura mecánica.....	7-13
--------------------------	------

Sección 2. Funcionamiento

Herramientas/accesorios necesarios.....	14
Cargar el sellador	14
Cebiar la bomba	15
Cargar el soporte	16
Precalentar el plastificador	16-17
Pasar el soporte por el plastificador.....	18-19
Manejar el plastificador.....	19-20
Limpiar en marcha	20-21
Nivel 1 de limpieza.....	22
Nivel 2 de limpieza.....	23
Solución de problemas	24-25
Diversos y servicio postventa.....	26

Información de seguridad

Uso previsto

El plastificador hidráulico AquaSEAL™ SW-5000 está pensado para productos gráficos de formato medio, grande y extragrande. Los gráficos pueden variar en anchura desde 0,3 a 5 metros y pueden llegar a alcanzar los 90 metros de longitud (según el grosor del soporte que se utilice). El plastificador líquido AquaSEAL™ SW-5000 deberá funcionar **siempre con sellador a base de agua** de AquaSEAL™ SW-5000. El uso de selladores a base de disolventes o de otros fabricantes puede deteriorar la máquina e invalidar la garantía.

Instrucciones de seguridad

Precaución

Cuando se vayan a utilizar productos químicos, deben leerse los rótulos del contenedor del fabricante y las hojas de datos de material de seguridad (MSDS) que contienen información importante sobre aspectos sanitarios, de seguridad y de medio ambiente.

Para recibir hojas MSDS de productos de AquaSEAL™ contactar con el proveedor local.

En caso de emergencia, llamar al +31 (0) 572 345 500

Al usar cualquier tipo de equipo deben seguirse siempre las instrucciones del fabricante para garantizar un funcionamiento seguro

AVISO

Evítese el contacto con cualquier foco de calor durante el uso. Utilizar guantes protectores y gafas de seguridad. El contacto con superficies calientes puede producir quemaduras. Síganse siempre las instrucciones del fabricante al manejar productos químicos.

Información de seguridad (continuación)

Generalidades

- ❑ No debe manipularse la máquina mientras no esté conectada a la fuente de energía adecuada. Sígase las instrucciones de instalación que se encuentran en el interior del cuadro de mandos.
- ❑ Es altamente recomendable que la máquina se alimente mediante una instalación eléctrica protegida con una derivación a tierra. Si surgen dudas, contáctese con los servicios técnicos de Hunt (los detalles sobre este contacto se encuentran en la sección de “diversos” al final del manual) o consúltese con un electricista autorizado.
- ❑ Acostúmbrese a la disposición del cuadro de mandos y al funcionamiento del sistema de suministro de sellador.
- ❑ No usar vestimenta demasiado holgada; los cabellos largos deben estar recogidos para que no se enreden en las partes móviles de la máquina.
- ❑ Observar todas las señales, rótulos e instrucciones de seguridad.
- ❑ Deberá entrenarse a los operadores en el uso adecuado de la máquina y el conocimiento de todos los mecanismos de seguridad.
- ❑ Ténganse a mano agua fresca, paños limpios y guantes de caucho para usarlos en la limpieza.
- ❑ Es recomendable tener los ojos protegidos durante las operaciones de vaciado y relleno del depósito del sellador. Téngase siempre en la cercanía de la máquina un aparato reglamentario para lavarse los ojos en caso de emergencia.

Rótulos de seguridad

La imagen 1 muestra los rótulos de seguridad que aparecen en el AquaSEALÔ SW-5000

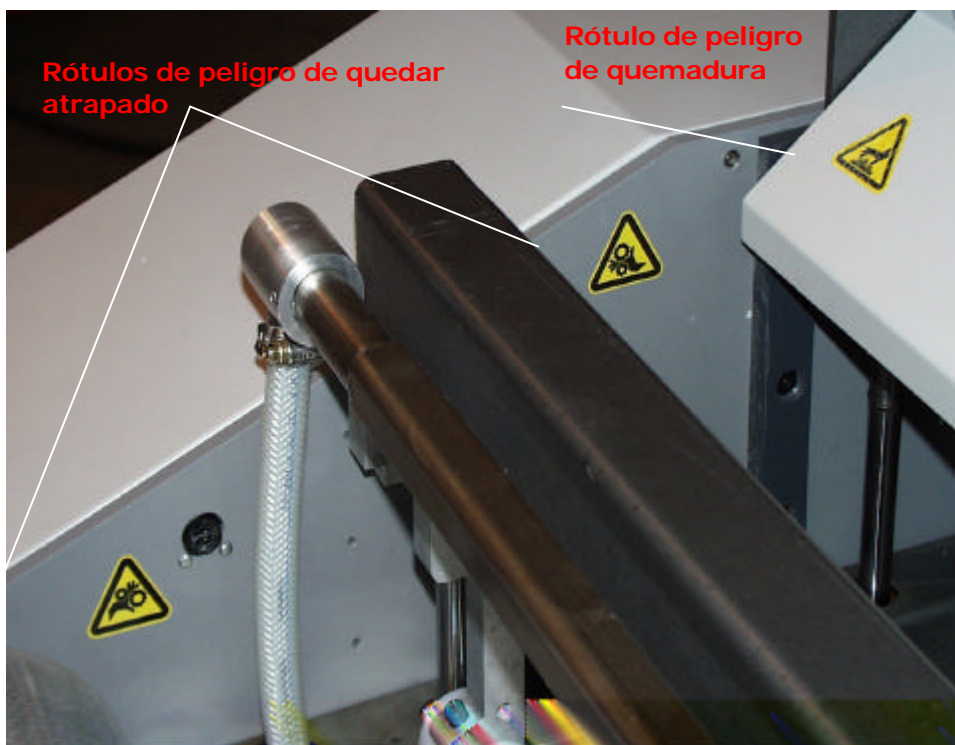


Imagen 1. Rótulos de seguridad

Sección 1. Introducción

El *AquaSEALÔ SW-5000* es un plastificador hidráulico de formato medio, grande y extragrande que se emplea para revestir material gráfico con una capa protectora de sellador. El material que sirve de soporte y puede venir en bobina o plegado en zig-zag, pasa por un mecanismo de aplicación, por debajo del conjunto de secado y sobre el cilindro de arrastre. Durante la operación el plastificador hidráulico aplica sellador a los gráficos impresos y luego lo solidifica y lo seca antes de enrollarlo en el cilindro de arrastre.

Estructura mecánica

La imagen 1.1 muestra el frente del plastificador hidráulico. Entre los elementos principales (los de seguridad aparecen en rojo) se cuentan los siguientes:

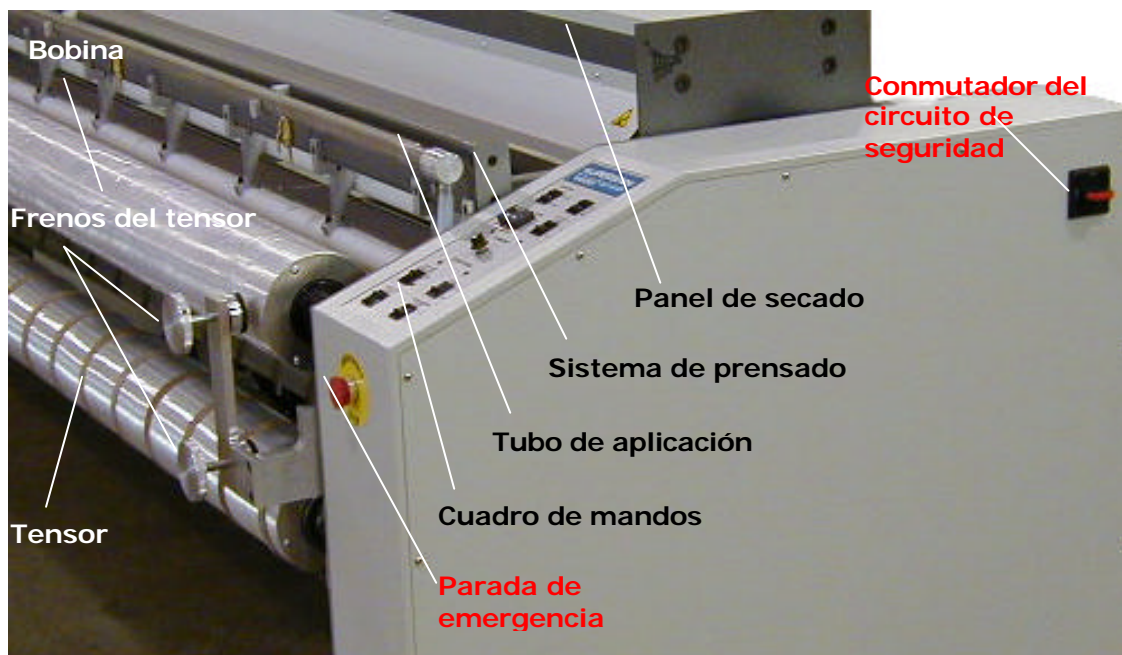


Imagen 1.1 Vista de frente del laminador hidráulico AquaSEALÔ SW-5000

Estructura mecánica (continuación)

- La máquina dispone de tres **pulsadores de parada de emergencia** visiblemente situados en la zona frontal de los cuadros de mando y en el centro de la máquina, encima del conjunto de calentamiento. Al presionarlos se interrumpe la energía de las partes en funcionamiento de la máquina y todos los conjuntos neumáticos quedan en la posición de seguridad. La máquina no puede ponerse en funcionamiento de nuevo en tanto no se vuelvan los pulsadores de emergencia a su posición original girándolos 90° en sentido de las agujas del reloj. Una vez reactivados los pulsadores de parada de emergencia el plastificador se reinicia en la posición de PARADA.
- Las **células fotoeléctricas** están situadas en sendas placas a derecha e izquierda directamente enfrente de la junta de estampado y enfrente y detrás de la junta de calentamiento. Tanto el sistema de prensado como el de calentamiento están sobre cilindros neumáticos que los elevan para pasar el soporte por la máquina. La finalidad de las células fotoeléctricas es impedir que queda atrapada cualquier parte del cuerpo del operador cuando la junta descienda. Si se interrumpe el rayo de las células, los sistemas no descenderán y la máquina pasará a la posición de parada. Si el rayo se interrumpe cuando el sistema ha descendido, ésta se elevará de nuevo y la máquina pasará a la posición de parada. Si cualquiera de las células fotoeléctricas del panel de secado se interrumpe mientras la máquina está en la posición de marcha, el panel de secado y el sistema de prensado se elevarán y el tensor se aflojará. Durante los primeros 10 segundos de funcionamiento en la posición de marcha, la célula fotoeléctrica del sistema de prensado funcionará normalmente, elevará la junta y pasará a la posición de parada para impedir todo peligro de aplastamiento. A los diez segundos esta célula fotoeléctrica se desactiva para prevenir cualquier interrupción fortuita durante el funcionamiento.
- **El sistema de prensado** está situado directamente sobre el depósito de secado y se utiliza para aplicar y suavizar el revestimiento sobre la superficie del soporte. Sólo se encuentra abajo en la posición de marcha. Cuando la máquina está en marcha el sistema desciende automáticamente.
- El **tensor** se emplea para tensar desde atrás el soporte durante el funcionamiento. Está en la posición de “abajo” mientras se pasa el soporte por la máquina y en la de “arriba” cuando ésta está en funcionamiento.
- Los **frenos del tensor** permiten ajustar la velocidad del tensor y de la bobina superior con el fin de conseguir la tensión adecuada para trabajar con materiales anchos.
- La **bomba del sellador** se encuentra en el centro de la máquina, en el compartimento inferior. La bomba del sellador sirve para bombear la capa de sellador en el tubo de aplicación.

Estructura mecánica (continuación)

- El **depósito del sellador** se encuentra en el centro de la máquina, en el compartimento inferior, cercano a la bomba del sellador. El depósito del sellador tiene una capacidad de 30 litros (10 galones de los EEUU) y es su principal contenedor.
- El **panel de secado** está situado en la parte superior de la máquina entre los dos cuadros de mandos. Este conjunto sirve para secar y solidificar la capa de revestimiento antes de enrollar el soporte en el cilindro de arrastre.

Nota: *El panel de secado está dotado de ventiladores en la parte superior que introducen aire a través de perforaciones en la cara del calentador. Estos ventiladores sirven para extraer la humedad del compartimento del panel de secado y ayudar a secar el soporte.*

- Los **bastidores de devanado** sirven para poner los rollos de soporte directamente debajo y enfrente de la máquina para asegurar una alimentación directa y un funcionamiento sin problemas. Cada SW-5000 lleva tres bastidores de devanado.
- El **cuadro de mandos** contiene todos los dispositivos, mandos e indicadores necesarios para manejar el plastificador. Véase la imagen 1.2 y sus descripciones adjuntas.
 - **Posición de parada** corta la energía del cuadro de mandos. Cuando la máquina está encendida se encuentra en su situación normal. Si se presiona un pulsador de emergencia y después se reactiva, la máquina se situará en la posición de parada. En la posición de parada la máquina no realiza función alguna.
 - **Posición de inicio** deja pasar la corriente al cuadro de mandos. En la posición de inicio tan sólo están activos los interruptores de la bomba del sellador y el tensor. Las demás funciones sólo actúan en las posiciones de precalentamiento o de marcha.
 - La **posición de precalentamiento** sirve para calentar previamente el panel de secado hasta alcanzar las temperaturas de funcionamiento normal antes de poner en marcha la máquina. En la posición de precalentamiento el panel de secado está encendido y en la posición de ARRIBA y no se puede bajar. Todas las funciones de la máquina están listas excepto las opciones ARRIBA/ABAJO del panel de secado. Si a los 30 minutos de estar en posición de precalentamiento no se selecciona la posición de marcha, la máquina volverá a la posición de inicio.
 - La **posición de marcha** se activa cuando la máquina está lista para funcionar. En esta posición se activan todas las funciones. Cuando la máquina se sitúa en la posición de marcha, el panel de secado desciende automáticamente si el interruptor ARRIBA/ABAJO está en la posición de ABAJO. El sistema de prensado descenderá solamente cuando la máquina esté en la posición de marcha.

- **El regulador de temperatura** sirve para ajustar el valor prefijado del panel de secado. La temperatura se ajusta manteniendo apretado el botón y utilizando las flechas de ARRIBA y ABAJO para establecer la temperatura que se desee. Cuando la máquina está encendida la pantalla mostrará la temperatura en ese momento y cuando se libere el botón, mostrará la que se haya escogido. Las dos luces indicadoras situadas debajo del sistema de regulación de la temperatura simbolizan cada una de las dos medias secciones del panel de secado y, si están encendidas, indican la sección del panel que está en funcionamiento.
- La opción **ARRIBA/ABAJO del panel de secado** sirve para subir o bajar el panel de secado en la posición de marcha. Esta opción funciona solamente en la posición de marcha.
- La **regulación de la velocidad** sirve para accionar el mando de ABIERTO/CERRADO y ajustar su velocidad. Esta opción funciona solamente en las posiciones de precalentado y marcha.
- Los **calentadores funcionan a rendimiento MEDIO/PLENO**, lo que sirve para regular la cantidad de calor que se utiliza. La posición de medio desactivará la mitad izquierda del panel de secado y se emplea cuando se trabaja con material de pequeño formato y no se precisa todo el calentador. La posición de pleno se emplea si se va a utilizar toda la anchura del panel de secado.
- El **mecanismo impulsor AVANCE/RETROCESO** sirve para invertir el sentido de la marcha normal (ADELANTE) a una posición de desacoplamiento que permite al cilindro de arrastre girar libremente en sentido contrario para posibilitar la descarga. La máquina tiene que estar en la posición ADELANTE durante el funcionamiento normal.
- **El sellador ABIERTO/CERRADO** sirve para abrir o cerrar la bomba de sellador.
- **El tensor ARRIBA/ABAJO** sirve para subir o bajar el tensor. Esta función actúa en las posiciones de inicio, precalentamiento y marcha.



Imagen 1.2 Cuadro de mandos

Estructura mecánica (continuación)

- El **conmutador principal** abre o cierra la corriente eléctrica a la máquina. El panel lateral no se puede quitar en tanto el interruptor no esté cerrado.
- Los **cortacircuitos principales** protegen de un exceso de intensidad en la corriente.
- La **entrada del cable eléctrico** es el punto en el que el cable conectado a la fuente de energía penetra en la máquina. Conecta a la máquina con una de las siguientes fuentes de energía, configuradas en la instalación:
 - 220-240VCA, 50/60 Hz, monofásico, 80 Amp.
 - 220-240VCA, 50/60 Hz, trifásico, 35 Amp.

Consumo máximo de electricidad en ambas configuraciones: 18.400 Watios.

Es altamente recomendable que la máquina se alimente mediante una instalación eléctrica protegida con una derivación a tierra. Si surgen dudas, contáctese con los servicios técnicos de Hunt (se encuentran al final del manual) o consúltese con un electricista autorizado.

- **La conexión de aire comprimido** se encuentra en la parte inferior trasera del lado izquierdo del cuadro de mandos, a la que se conecta una fuente externa de aire comprimido. Se requiere una fuente de aire comprimido de 90 a 100 libras ppc @ cfm (6-7 barías @ 113L³por minuto) La presión máxima de entrada es de 125 libras ppc (8,5 barías)
- **El cilindro de arrastre** está situado en la parte de atrás de la máquina y sirve para llevar el soporte a través de la máquina y rebobinar el material terminado.
- **El sistema de ventilación** (situado debajo del cilindro de arrastre) contiene ventiladores para enfriar el soporte antes de rebobinarlo. El sistema de ventilación se pone en funcionamiento automáticamente cuando la máquina pasa a la posición de marcha.

La imagen 1.3 muestra la parte de atrás del plastificador hidráulico. Entre los elementos principales (los de seguridad aparecen en rojo) se cuentan los siguientes:

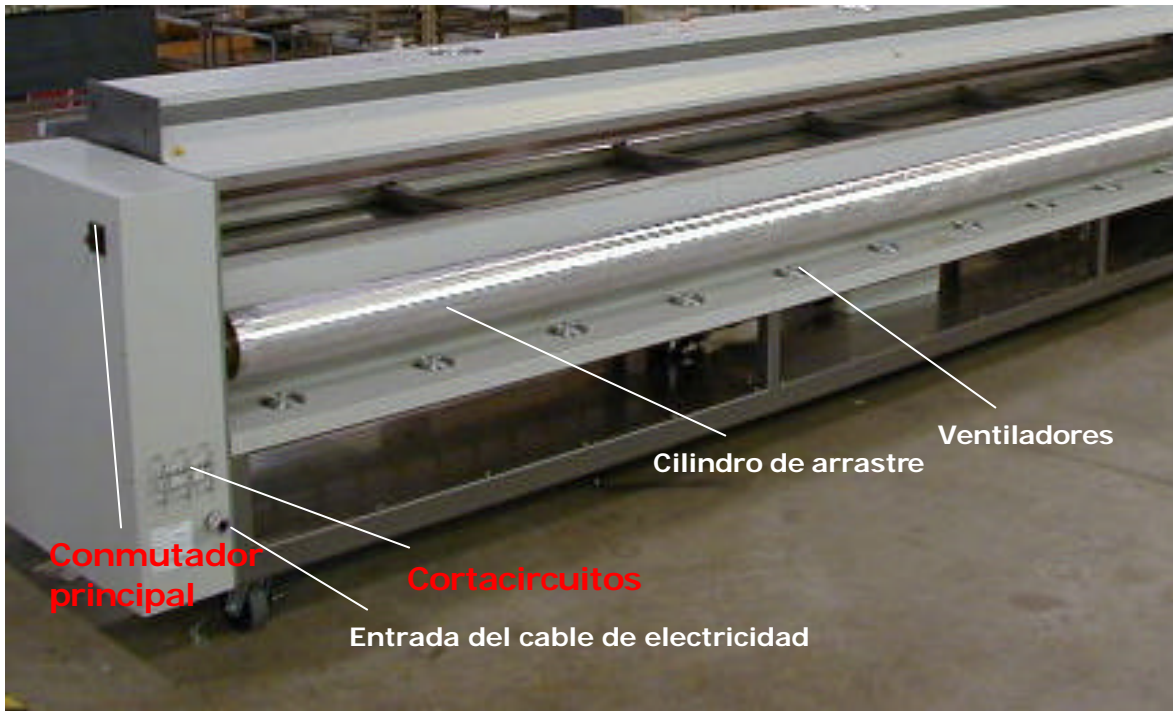


Imagen 1.3 Parte de atrás

Sección 2. Funcionamiento

Todas las operaciones de funcionamiento se inician en el cuadro de mandos. La presente sección expone los procedimientos generales y describe funciones concretas que se utilizan para revestir soportes de uso en exteriores. Esta sección se subdivide en los siguientes epígrafes:

1. Cargar el soporte
2. Precalentar el plastificador
3. Pasar el soporte por el plastificador
4. Manejar el plastificador
5. Limpiar el plastificador

Herramientas/suministros necesarios

- Pistola IR (viene con la máquina)
- Toallas absorbentes: suaves, sin hilaza, desechables.
- Bata de laboratorio o mono
- Guantes de caucho
- Cubo de agua
- Embudo de cuello largo

Cargar el sellador

1. Asegurarse de que la válvula del depósito de desagüe que da al depósito de sellador esté abierta.
2. Asegurarse de que la máquina está en la posición de PARADA o apagada.
3. Valerse de un embudo de cuello largo para echar *AquaSEAL* 110 o *AquaSEAL* 510 en el orificio principal del depósito de desagüe. El depósito de sellado contiene 30 litros (10 galones de los EEUU) de sellador. (Tener cuidado de no echar demasiado sellador en el depósito).

Funcionamiento (continuación)

Cebar la bomba

1. Después de llenar el depósito de sellador, conectar la manguera que viene con la máquina a la válvula de desagüe y sumergir el otro cabo en el depósito aprovisionador. Abrir la válvula de desagüe en el sistema de válvulas de la bomba y cerrar la válvula de regulación del flujo. Ello permitirá que la substancia de revestimiento fluya libremente desde el depósito de sellador hasta la bomba mientras se purga el aire que pueda haber en la caja de propulsión. Puede ser conveniente abrir la bomba dos o tres segundos, para eliminar todas las bolsas de aire.
2. Una vez que la caja de propulsión está llena de sellador es **importante** recordar que hay que CERRAR la válvula de desagüe y ABRIR la de regulación del flujo en el sistema de válvulas de la bomba. Separar la manguera de la válvula de desagüe y dejar que los restos de sellador desagüen en el depósito de sellador.

Todas las operaciones de regulación del flujo de la bomba del sellador se dirigen desde el sistema de válvulas de la bomba del sellador que se muestra en la imagen 2.1

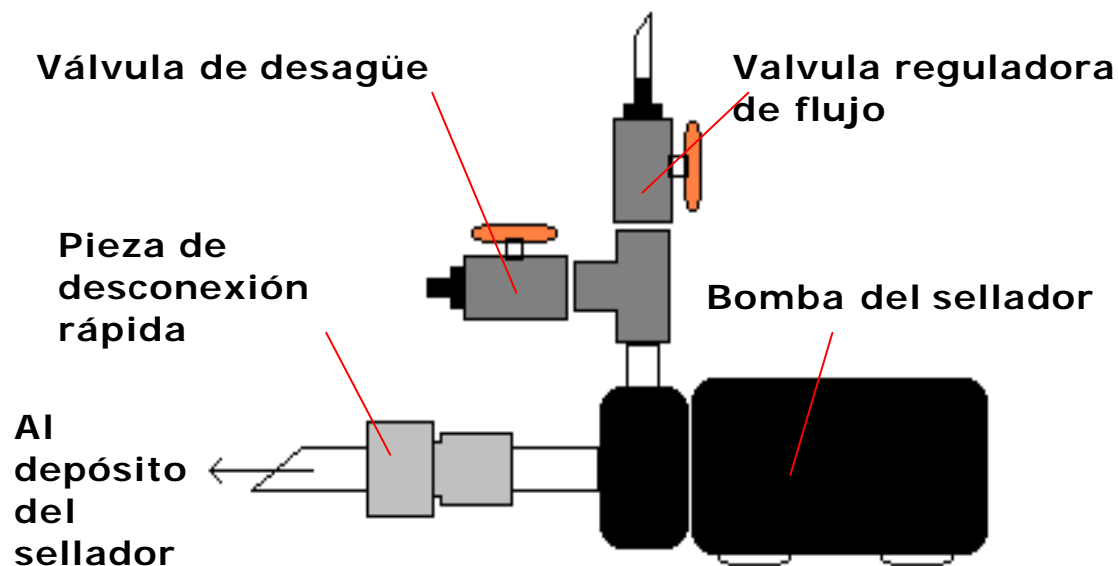


Imagen 2.1 Bomba del sellador

Funcionamiento (continuación)

3. Abrir las válvulas de distribución del tubo aplicador situado en el sistema de prensado.
4. Poner la máquina en la posición de precalentamiento y abrir el interruptor del sellador.
5. La capa de revestimiento llenará el sistema y comenzará a inundar las válvulas de distribución. Los flujos pueden ajustarse en cada válvula de distribución.
6. Apagar la bomba del sellador y cerrar las válvulas de distribución. (Al cerrar las válvulas de distribución se impide que el tubo de aplicación se vacíe.)

Cargar el soporte

1. Si se usa material en rollo situar los bastidores de devanado a espacios regulares debajo de la parte frontal de la máquina y colocar el rollo de soporte sobre los bastidores, de forma que quede firme. El soporte debe introducirse en la máquina con la cara impresa hacia arriba.
2. Si el soporte viene plegado en zig-zag, colóquese en el suelo enfrente de la máquina y orientado de tal forma que se introduzca en la máquina con la cara impresa hacia arriba.

Nota: *Cuando se trabaje con soporte plegado en zigzag es importante mantener los bordes tan rectos como sea posible . Esto evitará los problemas con las arrugas.*

2. Precalentar el plastificador

Todas las operaciones de precalentamiento se regulan desde el cuadro de mandos como se muestra en la imagen 2.2

1. Encender la máquina con el **conmutador principal**
 - El plastificador se encenderá en la posición de parada
 - El panel de secado estará en la posición ARRIBA (UP)
 - Los calentadores estarán apagados (OFF)

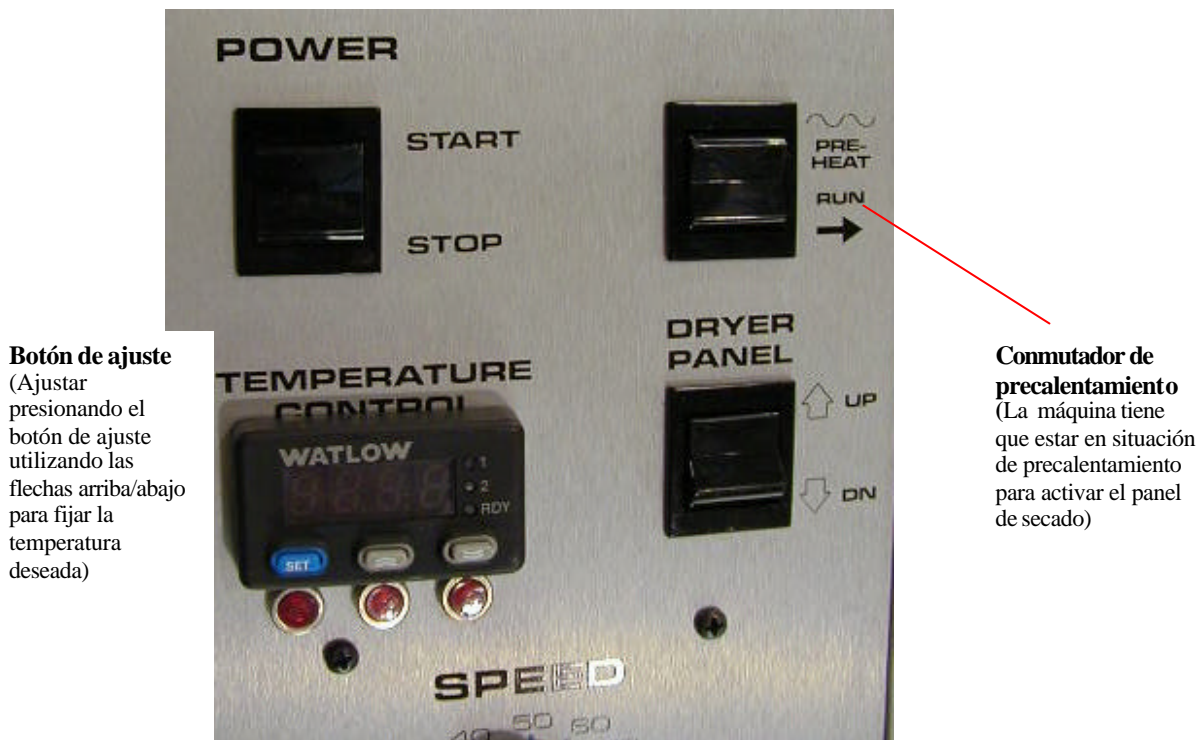


Imagen 2.2 Sitios de regulación del calor en el cuadro de mandos

2. En el regulador de temperatura mantener presionado el pulsador de FIJAR (SET) para comprobar la temperatura fijada. Ajustar la temperatura fijada apretando el botón de FIJAR (SET) y utilizando las flechas de ARRIBA/ABAJO (UP/DOWN) hasta que aparezca la temperatura que se desee.

Nota: *La mayor parte de los vinilos extraanchos van bien con una temperatura FIJADA de 205 a 305°C (400-660°F) según sea la velocidad.*

3. Presionar el pulsador de precalentamiento para encender el panel de secado y comenzar a calentar. (Cuando la máquina se sitúa en posición de precalentamiento, se pone en marcha un temporizador de 30 minutos. Si no se pasa la máquina a la posición de marcha dentro de ese plazo de 30 minutos, volverá a la posición de parada.)
4. Una vez que la máquina alcanza el PUNTO FIJADO está lista para pasar a la posición de marcha.

Funcionamiento (continuación)

3. Pasar el soporte por el plastificador

La imagen 2.3 más abajo muestra un diagrama del tránsito del soporte por la máquina.

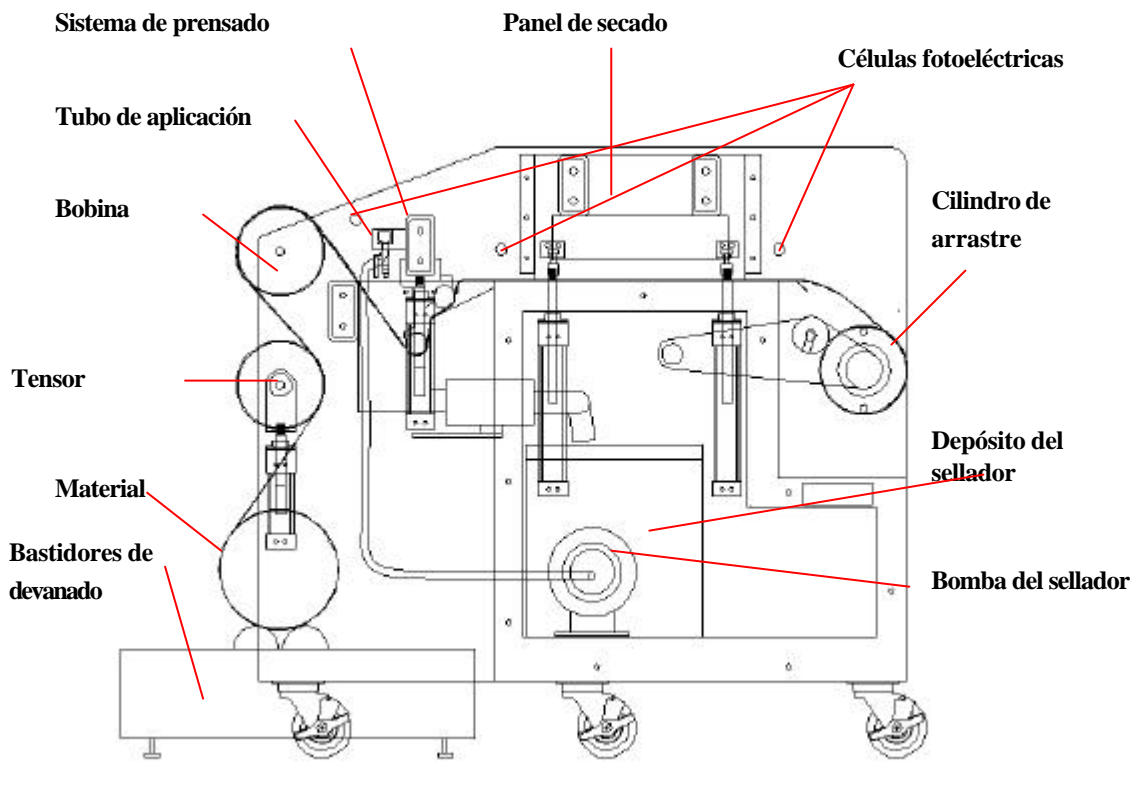


Imagen 2.3 Diagrama del paso del soporte por la máquina

Método

1. Asegurarse de que la máquina está en la posición de precalentamiento con el tensor en la posición de abajo y el mecanismo impulsor en la de avance.
2. Asegurarse de que los bastidores de devanado están centrados bajo el soporte; si el material viene plegado en zig-zag, centrarlo al pie del frente de la máquina.

Pasar el soporte por el plastificador (continuación)

3. Pasar el soporte por la parte trasera del tensor hacia arriba entre el tensor y la bobina que está directamente encima de ella.
4. Pasar el soporte por encima de la bobina y por debajo del sistema de prensado.
5. Pasar el soporte por debajo del panel de secado y hasta el conjunto de arrastre.
6. Situándose en la parte trasera de la máquina tirar del soporte de forma que salga paralelo y pegar el borde firmemente al cilindro de arrastre. Asegurarse de que el material no tiene arrugas o no está alineado.

Nota: *Es importante que el material salga tan liso como sea posible para evitar todo efecto de "telescopio" en el cilindro de arrastre.*

4. Manejar el plastificador

1. Ajustar el regulador de velocidad a "1" en el dial.
2. Levantar el tensor y ajustar suavemente los frenos al tensor y a la bobina girándolos en el sentido de las agujas del reloj.
3. Abrir las válvulas de distribución en el tubo de aplicación y asegurarse de que las clavijas de las válvulas no estén obstruidas con material de revestimiento seco. (Parte del material de revestimiento puede haber empezado a secarse)
4. Asegurarse de que el conmutador ARRIBA/ABAJO (UP/DOWN) del panel de secado esté en la posición de ABAJO (DOWN).
5. Poner la máquina en la posición de marcha. (Esto hará que el panel de secado y el sistema de prensado bajen hasta la posición de funcionamiento y que el mecanismo impulsor comience a moverse.)

Nota: *Durante todo el funcionamiento la máquina registra el movimiento en el mecanismo impulsor para asegurar que el soporte se mueve continuamente. Si no registra movimiento, se pone en marcha un temporizador de 30 segundos que apagará la máquina si no vuelve a haber movimiento en esos 30 segundos.*

6. Poner en marcha la bomba del sellador.

Pasar el soporte por el plastificador (continuación)

7. Ajustar la tensión de los frenos de forma que el soporte pase suavemente y sin arrugas.
8. Ajustar la velocidad a la composición deseada.

Nota: *Para la mayor parte de los soportes extraanchos una velocidad de 1 – 1,5 m. por minuto (3-5 pies por minuto) dará los mejores resultados y asegurará que el revestimiento esté solidificado. Una vez que empieza a salir el soporte revestido del panel de secado, utlícese una pistola IR para comprobar la temperatura del material. Para conseguir una buena solidificación, la temperatura debe estar entre 66 y 82°C (150-180°F.)*

9. Al llegar al final, el último trozo del soporte que se esté revistiendo pierde tensión. Será preciso asegurar está tensión manualmente cuando se termina el soporte.
10. Antes de que el último tramo del soporte pase por el sistema de prensado, el interruptor de la bomba del sellador debe estar APAGADO (OFF) y las válvulas de distribución CERRADAS (CLOSED).

Nota: *Habitualmente hay suficiente revestimiento en el soporte para cerrar la bomba del sellador un metro (3 pies) antes de que termine aquél.*

11. Una vez que el soporte ha pasado por el panel de secado, la máquina deberá volver a la posición de parada.
12. El soporte terminado puede descargarse fácilmente poniendo el mecanismo impulsor en posición de retroceso. Esto desconecta el motor del cilindro de arrastre y permite sacar fácilmente el soporte. La posición de retroceso del mecanismo impulsor funciona en todas las posiciones, incluida la de parada.

5. Limpiar el plastificador

1. Es importante limpiar la máquina **inmediatamente** después de que el soporte haya terminado de pasar por el panel de secado.
2. Poner la máquina en posición de parada.
3. Con un trapo **HÚMEDO** limpiar las dos barras de prensado para eliminar los restos de sellador.
4. Limpiar la mesa de acero inoxidable que hay detrás del sistema de prensado por si tuviera restos de sellador.

Limpiar el plastificador (continuación)

Nota: *A veces la parte final del soporte puede arrastrar un poco de revestimiento sobre la mesa de acero inoxidable detrás del sistema de prensado. Es preciso limpiarlo de inmediato porque el calor del panel de secado lo secará rápidamente.*

5. Secar las barras de prensado con un trapo limpio y seco.
6. Sumergir las clavijas de las válvulas de distribución en un pequeño contenedor de agua y limpiarlas con un paño mojado. Luego, séquense con otro seco.
7. Si no se va a usar la máquina durante una temporada también se deberán limpiar los restos de sellador del depósito de desagüe.

Sección 3. Normas de mantenimiento periódico

Parada y limpieza

Importante

¡No deje el plastificador parado sin poner en práctica una de las siguientes normas de limpieza inmediatamente después de haberlo detenido!

Nivel de limpieza 1

(El plastificador se va a utilizar en menos de 24 horas)

1. Asegurarse de que la máquina está en la posición de parada.
2. Eliminar todo resto de sellador de las dos barras de prensado con un trapo húmedo.
3. Eliminar todo resto de sellador de las partes de acero inoxidable en torno al sistema de prensado.
4. Sumergir las clavijas de las válvulas de distribución en un pequeño contenedor de agua y limpiarlas con un paño mojado. Luego, secarlas con otro seco.
5. Secar todas las partes que se limpiaron con un trapo húmedo, especialmente las barras de prensado.
6. Extraer el excedente de sustancia de revestimiento del depósito de desagüe si es preciso.

Nota: *Utilícese un estropajo verde abrasivo Scotchbrite [®] para eliminar los restos secos de sellador de las partes metálicas al descubierto. No intente limpiar las partes pintadas o recubiertas de otra sustancia con un estropajo abrasivo.*

7. Apague la máquina valiéndose del conmutador principal.

Nivel de limpieza 2

(Limpieza a fondo)

Se recomienda una limpieza a fondo una vez al mes. Cuando la máquina se usa con mucha frecuencia es recomendable que esta limpieza sea más frecuente.

1. Recorrer todos los pasos previstos en el nivel 1 de limpieza.
2. Sacar el depósito del sellador cerrando las válvulas enfrente de las desconexiones rápidas y desconectando el depósito del mango de suministro de la bomba.
3. Verter el sellador del depósito en un contenedor y volver a poner el depósito en la máquina.
4. Llenar el depósito del sellador de agua limpia.
5. Encender la máquina con el conmutador principal (ON).
6. Poner la máquina en posición de inicio (START.)
7. Abrir las válvulas de distribución en el tubo de aplicación.
8. Abrir la bomba del sellador (ON) y dejar que fluya el agua por el sistema durante cinco minutos.
9. Cerrar la bomba del sellador (OFF).-
10. Separar y limpiar la red de la pantalla en el filtro de la bomba del sellador. Basta con desatornillar el recipiente del filtro (con cuidado porque estará lleno de agua) y aclarar la pantalla bajo el grifo del agua.
11. Volver a instalar la pantalla del filtro asegurándose de atornillar bien el recipiente.
12. Separar el depósito del sellador y desechar el agua.
13. Volver a instalar el depósito y rellenarlo con sellador.
14. Asegurarse de que todas las válvulas están en la posición adecuada para el funcionamiento normal.
15. Apagar la máquina con el conmutador principal (OFF).
16. Eliminar los restos de agua del sistema de prensado y secar todas las partes.

Sección 4. Solución de problemas

El cuadro siguiente muestra los problemas que pueden plantearse con el uso del plastificador hidráulico Seal™ SW-5000. Contiene las medidas correctoras recomendadas para todos los problemas que se plantean con más frecuencia.

Problema/síntoma	Causas	Medida correctora
Revestimiento muy fino	El sellador está diluido en agua	Eliminar el revestimiento anterior y rellenar con nuevo
Revestimiento muy grueso	El peso del revestimiento en la zona de aplicación hace que el material se abarquille y no se limpie adecuadamente	Aumentar la tensión de las poleas de transición y del tensor
Rayas en la parte final	La barra de prensado está sucia	Limpiar la barra de prensado
	Un revestimiento demasiado fino puede secarse rápidamente y hacer rayas	Eliminar el revestimiento anterior y rellenar con uno nuevo
	Un revestimiento contaminado puede hacer grumos y rayas	Eliminar el revestimiento anterior y rellenar con uno nuevo
Arrugas en el soporte	El soporte ha sufrido un exceso de calor	Enfriar los calentadores o acelerar el mecanismo impulsor
	La alineación del soporte es defectuosa	Realignar el soporte
	Insuficiente tensión	Aumente la tensión de las poleas de transición y del tensor
El soporte tiene solapamientos	La alineación del soporte es defectuosa	Realignar el soporte
El soporte revestido está húmedo al salir del panel de secado	El secado es insuficiente	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar la temperatura del soporte con una pistola IR a 66-82°C (150-189°F) • Reducir la velocidad de paso del soporte • Aumentar la temperatura del panel de calor
Sin humedad (zonas en las que el sellador no se ha adherido a la película o al papel)	La superficie del soporte está contaminada	Asegurar que el soporte está libre de agentes contaminantes
	El sellador está contaminado	Eliminar el revestimiento anterior y rellenar con uno nuevo
	El soporte o las tintas y el sellador son incompatibles	Utilizar un material compatible
Distorsiones en el soporte	El soporte está demasiado caliente y comienza a fundirse	Enfriar los calentadores y/o acelerar el mecanismo impulsor
	El soporte está caliente y la tensión es excesiva	Disminuir la tensión

Solución de problemas (continuación)

Problema/síntoma	Causas	Medida correctora
Baja presión en la bomba	El propulsor de la bomba está bloqueado o averiado	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar si el propulsor de la bomba está obstruido y limpiarlo si es preciso • Reemplazar la bomba
	La bomba tiene aire	<ul style="list-style-type: none"> • Purgar el aire del propulsor abriendo la válvula de desagüe del sistema de válvulas de la bomba.
	Obstrucción en las conducciones	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar que los filtros y las válvulas no están obstruidos y limpiarlos si es preciso.
Hay impresiones en la superficie en el rollo de arrastre	Secado insuficiente	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar la temperatura del paso del soporte con una pistola IR • Reducir la velocidad de paso del soporte • Aumentar la temperatura del panel de calentamiento
El sellador tiene espuma	Hay una filtración en la bomba o en la abertura de las conducciones	Buscar las filtraciones y remediarlas
	El depósito del sellador está bajo y absorbe aire	Añadir más sellador al depósito
	El sellador se ha helado antes de usarlo	Eliminar el sellador anterior y rellenar con uno nuevo
	La bomba funciona mal	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar que no haya bolsas de aire en la bomba y purgar abriendo la válvula de desagüe del sistema de válvulas de la bomba.
El sellador en el depósito muestra una película en la superficie	El sellador ha estado sin moverse demasiado tiempo y ha empezado a secarse	Remover la película de la superficie del sellador y añadir una pequeña porción de agua (una taza), dejando que circule a través de la máquina

Diversos

Servicio de atención postventa

Téléfono : +31 (0) 572 345 500
Fax : +31(0) 572 345 501
E-Mail : technical@sealgraphics.co.uk

Dirección: Seal Graphics Europe BV
(Technical Services Department)
Kanaaldijk O.Z.3
PO Box 29
8100 AA Raalte
The Netherlands