

UNIDADES DE FIJACION TERMOPARES

SOLDADURA POR DESCARGA DE CONDENSADOR



AUTÓNOMO-PORTATIL Y DE LA MÁXIMA PRECISION

Esta facilita el rápido acoplamiento de los hilos de termopar a piezas por medio de la acción de descarga de condensador. Un acumulador de fácil recarga brinda portabilidad para el empleo en obra en lugares apartados y de difícil acceso.

ALTA PRECISION DE MEDIDA

El hilo de termopar es fijado directamente por soldadura a la superficie de la pieza sometida a calentamiento, éste método de fijación directa nos señala la temperatura real de la pieza en el punto-s de fijación de estos, independientemente de que los termopares se sitúen próximos a los elementos calefactores o quemadores.

SIN NECESIDAD DE EQUIPOS DE SOLDADURA

Cuando se emplean los tipos habituales de termopar fijados, debajo de grapas o chapas soldadas, etc., es necesario desplazar equipos de soldadura al punto de trabajo para el punteado de estos a la pieza e incluso en algunos materiales el precalentamiento de la pieza. Este proceso es costoso en medios y mano de obra, y puede conducir a errores de lectura de 50°C cuando la junta caliente del termopar se realiza en la superficie de la pieza en la que se aplica la fuente de calor.

NO DAÑA LA PIEZA EN PROCESO

El marcado en la superficie es mínimo, del orden de 0,18mm de penetración y 0,08mm. de zona afectada térmicamente, lo cual habitualmente es aceptable y en todo caso de fácil eliminación mediante un ligero amolado.

La unidad se fabrica en un sólido y ligero chasis en Acero, resistente a la intemperie y golpes con correa de transporte, que contiene el circuito impreso regulación y operación, condensador y batería, cable alimentación para carga batería y salidas circuito descarga-soldadura con terminales en alicate (+) e imán (-); que nos facilita la fijación a pieza.

Actualmente disponemos de 5 formatos:

Ref. 03.101- Modelo Standard

Ref. 03.101/AD- Alta descarga y potenciómetro energía descarga

Ref. 03.102/AD-R; A.Descarga/potenc. energía descarga, Manual-Auto, opción de trabajo batería o desde red.

Ref. 3.103-Modelo MiniTau, potenci. descarga, Manual-Automático, a pilas

Ref.3.104/PIN-Modelo muy alta descarga $\leq 250J$, Manual-Auto, batería o red, potenciómetro energía descarga

ESPECIFICACIONES BASICAS

Tipo	: Soldadura por descarga de condensador
Capacidad	: Mod. Standard-Hilo $\varnothing \leq 1mm$, Modelo AD- $\varnothing \leq 1,5mm$, Modelo PIN- $\varnothing \leq 2,5mm$
Batería	: Recargable 12 Vol. 1,2 Amp./h
Alimentación de carga	: 100/125 V. ó 215/240 V. (especificar con el pedido)
Circuito de carga batería	: 14 Vol.-100 mA.
Dimensiones (LxAxH)	: 200 x 95 x 225 mm, MiniTau 95x157x45mm, /PIN-255x230x310mm
Peso	: 3.101-3.102:3 \pm 4,5 Kg., 3.103:740gr., 3.104/PIN-6,5 Kg.

FECHA: _____

N/REF.: _____

PRECALENTAMIENTO Y TRATAMIENTO TERMICO

C.I.F. N° A48203871

POLIG. INDUS. EL CAMPILLO II, PAR.9.1- APARTADO, 28
48500-GALLARTA (VIZCAYA)

TFNO.+34 946363944- 55 – FAX +34 946363966

E-MAIL: coopertt@coopertt.com

UNIDAD DE FIJACION TERMOPARES

MODELO – MINI WELD

AUTÓNOMO-PORTATIL Y DE LA MÁXIMA PRECISION

Esta facilita el rápido acoplamiento de los hilos de termopar a piezas por medio de la acción de descarga de condensador. Un acumulador de fácil recarga brinda portabilidad para el empleo en obra en lugares apartados y de difícil acceso.

ALTA PRECISION DE MEDIDA

El hilo de termopar es fijado directamente por soldadura a la superficie de la pieza sometida a calentamiento, éste método de fijación directa nos señala la temperatura real de la pieza en el punto-s de fijación de estos independientemente de que los termopares se sitúen próximos a los elementos calefactores o quemadores.

SIN NECESIDAD DE EQUIPOS DE SOLDADURA

Cuando se emplean los tipos habituales de termopar fijados, debajo de grapas o chapas soldadas, etc., es necesario desplazar equipos de soldadura al punto de trabajo para el punteado de estos a la pieza e incluso en algunos materiales el precalentamiento de la pieza. Este proceso es costoso en medios y mano de obra, y puede conducir a errores de lectura de 50°C cuando la junta caliente del termopar se realiza en la superficie de la pieza en la que se aplica la fuente de calor.

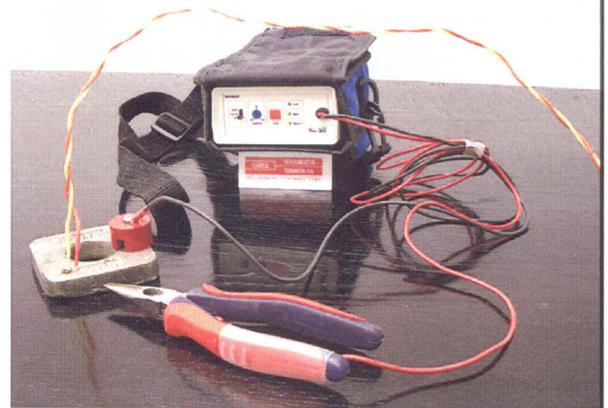
NO DAÑA LA PIEZA EN PROCESO

El marcado en la superficie es mínimo, del orden de 0,18mm de penetración y 0,08mm. de zona afectada térmicamente, lo cual habitualmente es aceptable y en todo caso de fácil eliminación mediante un ligero amolado.

La unidad se fabrica en modelo miniatura y ligero con todos los controles situados en parte frontal suministrándose con funda y con correa de transporte, que contiene la propia unidad con sus cables de salida del circuito descarga-soldadura con terminales en alicate (+) e imán (-); que nos facilita la fijación a pieza.

ESPECIFICACIONES BASICAS

Tipo	: Soldadura por descarga de condensador
Capacidad	: Hilo hasta 1,2mm.Ø
Alimentación	: 4 Baterías 1,5V. (Mod. AA/LR6)
Tiempo de carga	: 10 a 20 segundos al 100% potencia (dependiendo estado pilas).
Rango voltaje descarga	: Regulable de 65 a 100 Vol.
Capacidad	: 100 a 300 soldaduras, dependiendo potencia descarga y estado baterías
Protección	: IP 30
Seguridad	: BSEN 61010-1
EMC	: BSEN 50081-1: 1992, BSEN 50082-1:1998
Dimensiones	: 95 x 157 x 45 mm.(LxAxH)
Peso	: 740 gr., incluidas baterías.



CONTROLES/INDICADORES:

- Interruptor** : Off, Automático, Manual
- Regulador** : Ajusta la potencia de descarga al nivel adecuado dependiendo medida hilo a soldar.
- Pulsador** : Activa la descarga de soldadura en opción manual.
- Led Rojo** : Iluminado, indica baja carga de baterías.
- Led Amarillo** : Equipo en proceso de carga.
- Led Verde** : Equipo cargado y listo para descargas