

# **PRENSA A VÁCUO**

**MANUAL DE INSTRUÇÕES**

## Descrição

Lembre-se que os equipamentos viajam por conta e risco do comprador, portanto notando qualquer avaria na embalagem ou no equipamento não assine o canhoto de recebimento, entre imediatamente em contato com a transportadora para que se necessário o seguro de transporte seja acionado.

Confira o conteúdo da embalagem:

- Equipamento.
- Manual de instruções.
- Garantia.

A **Prensa a Vácuo** destina-se a injeção sobre vácuo de pastilhas de dissilicato de lítio.

Um dos vários problemas da prensagem ao ar é a incapacidade de reprodução dos bordos finos pela contra pressão do ar aprisionado.

A **Prensa a Vácuo** elimina totalmente essa limitação.

Além disso, proporciona:

- Perfeita reprodução da cor original.
- Baixa interação com o revestimento.
- Força de prensagem e tempo de recalque perfeitamente controlados.
- Desprezível perda de calor no processo, pois a câmara de prensagem é isolada termicamente.

É importante ressaltar que para o sucesso do processo de prensagem vários fatores devem ser observados:

- O mais importante é que o conjunto embolo, pastilha e anel estejam na temperatura adequada de prensagem de acordo com as instruções do fabricante da pastilha de dissilicato de lítio. Portanto é imprescindível que o forno utilizado seja de ótima qualidade, com boa distribuição térmica e esteja com a temperatura perfeitamente aferida.
- Uso de revestimento de inclusão comprovadamente de boa qualidade.
- Seguir as instruções do fabricante da pastilha quanto a força de injeção e tempo de recalque.

## 1 Instalação

- Retire o equipamento da embalagem, retire a cinta que mantém a câmara de vácuo abaixada para efeito de transporte.

A posição natural em repouso é com a câmara de vácuo levantada.

- Instale o seu equipamento em local ventilado, próximo ao forno que fará o aquecimento dos anéis, mas distante o suficiente para o calor do forno não interferir no equipamento.

● A **Prensa a Vácuo** é fabricada para operar em redes com tensão entre **100 e 240 volts** o ajuste da tensão é feito automaticamente.

Por norma, para segurança do operador e proteção dos componentes do equipamento, o pino central da tomada deverá estar ligado a um aterramento conveniente, consulte um electricista de confiança. Nunca retire o pino central da tomada isso acarretará a de perda da garantia.

### ● **Bomba de Vácuo.**

A bomba de vácuo **não é fornecida** com o equipamento e é imprescindível para o funcionamento da **Prensa a Vácuo**.

Podem ser utilizadas bombas de vácuo de vários tipos ou modelos com capacidade de fornecer no mínimo vácuo de -23inHg (polegadas de mercúrio) porem quanto melhor o vácuo melhor serão os resultados das prensagens.

Como o volume a ser evacuado é pequeno não há restrições quanto a vazão.



● **CUIDADO:** Verifique a voltagem da bomba de vácuo, em sua maioria são de voltagem única 110 ou 220 volts.

Como a bomba será ligada na **Prensa a Vácuo** e a mesma é multi voltagem, a **Prensa a Vácuo** deverá ser ligada em uma tomada com tensão igual a da bomba. A ligação da bomba em voltagem errada poderá danificar a mesma e a **Prensa a Vácuo** por excesso de corrente.

● Conecte o cabo de alimentação da bomba de vácuo na tomada localizada atrás da **Prensa a Vácuo**.

● Conecte a mangueira da bomba de vácuo na conexão de entrada de vácuo. Conecte o cabo de alimentação da **Prensa a Vácuo** a uma tomada com tensão compatível com a tensão de alimentação da bomba de vácuo.

## 2 Ligando PRENSA a VÁCUO

Ligue a chave geral da Prensa a Vácuo localizada no painel traseiro.

Após a tela de inicialização o display mostrará a seguinte tela correspondente a programação de fábrica.

V	a	c	2	0	K	g	0	:	3	0	M	i	n
-	0	0	0	0			0	:	3	0			

### **Linha superior:**

**Vac:** Vácuo

**20Kg:** Valor ajustável da força a ser aplicada sobre o embolo e pastilha .

**0:30** - Tempo ajustável de recalque em que a força permanece aplicada sobre o embolo e pastilha após a força ajustada ser atingida.

### Linha inferior

**-00** : Valor do vácuo fornecido pela bomba em polegadas de mercúrio (inHg).

**00** : Valor da força em quilogramas força (Kgf) efetivamente aplicada sobre o embolo e pastilha.

**0:30** : Tempo de recalque que decrescerá até 0:00 após a força de prensagem ser atingida.

## 3 Operação

Aconselhamos simular o procedimento abaixo sem anel, embolo e pastilha para a familiarização com o equipamento e seu funcionamento.

- Ajuste a força de prensagem desejada pressionando o botão **Kg** no painel frontal.
- Ajuste o tempo de recalque pressionando o botão **TIME**. Gire a câmara de vácuo para a esquerda.
- Quando o forno em que o anel está sendo aquecido indicar a temperatura ideal para prensagem, acione o botão **START**.

A seguinte tela será exibida:

			C	A	R	R	E	G	A	N	D	O		
					V	A	C	U	O					

Após tempo que depende da capacidade e do tipo de bomba, as telas seguintes serão exibidas:

			A	G	U	A	R	D	A	N	D	O		
					V	A	C		M	A	X			

Aguarda o vácuo máximo fornecido pela bomba ser atingido.

Na sequência:

				A	B	A	I	X	E		A			
					C	A	M	A	R	A				

O equipamento está pronto para iniciar a prensagem.



## MUITA ATENÇÃO:

Ao fazer uma prensagem lembre-se que está manuseando materiais a altas temperaturas capazes de causar sérias queimaduras.

É imprescindível o uso de EPI adequados; luvas, óculos, avental, pinça etc.

## 4 Prensagem

Retire o anel aquecido com pastilha e embolo do forno e coloque-o sobre a base de prensagem.

Gire a câmara de vácuo para a direita e abaixe a mesma pressionando-a pela esfera.

				P	R	E	S	S	I	O	N	E		
				5		S	E	G						

Mantenha a câmara de vácuo pressionada sobre a base por 5 segundos.

Após alguns segundos o processo de prensagem a vácuo terá início segundo os parâmetros ajustados.

Terminado o tempo de recalque uma mensagem de fim de processo aparecerá no display e a câmara de vácuo abrirá automaticamente.

Gire a câmara de vácuo para a esquerda e retire o anel.

Em prensagens seguidas ou com tempo de recalque muito longo a câmara de vácuo se aquecerá, evite tocar na mesma utilizando a esfera.

Para abortar o processo de prensagem em qualquer fase aperte a tecla **STOP**. Caso, após o processo ser abortado a base de prensagem não estiver totalmente abaixada aperte novamente a tecla **STOP**.

Os parâmetros ajustados ficam gravados na memória para as próximas prensagens, mesmo após o equipamento ser desligado.

## 5 Mensagem de erro

### -ERRO 1

Bomba não está fornecendo o vácuo mínimo de operação de 23 inHg.

Causas prováveis:

- Bomba defeituosa ou inadequada.
- Tomada da bomba desconectada do equipamento ou mau contato do cabo de alimentação da bomba ou tomada.
- Mangueira da bomba desconectada ou mal adaptada.

### -Erro 2

Baixo vácuo na câmara de prensagem.

Causas prováveis:

- Resíduos entre a vedação da câmara de prensagem e a base.
- Vedação da câmara de prensagem mal adaptada.

## 6 Manutenção

Use pano úmido para limpar o equipamento.

Sempre limpe restos de revestimento da base e da base de prensagem.

Se notar dificuldade para abaixar a câmara de vácuo ou na abertura, pingue no orifício abaixo do eixo da mesma algumas gotas de óleo automotivo, **nunca use** óleos desengripantes em spray do tipo WD.

## 7 Acessórios disponíveis

- Êmbolos retificados de alta alumina.
- Anéis flexíveis de inclusão de 100 e 200gr.
- Isolante de embolo, elimina a aderência do dissilicato no embolo.
- Aferidor digital de temperatura de forno de 2 canais.
- Bomba de vácuo isenta de óleo.
- Bomba de vácuo unidade selada.
- Pinça para êmbolo e anel.

## 8 Especificações

- Tensão de alimentação: de 100 a 240 volts automático.
- Consumo: 60 watts 50/60 Hz.
- Dimensões: 230 x 400 x 250.
- Peso: 5kg