MANUAL DE INSTRUÇÕES SOLDA BANNER DS 1504

ÍNDICE

1. **Primeiros passos.**
2. **Cuidados.**
3. **Descrição da Solda Banner.**
4. **Teste de Lona e outros materiais.**
5. **Soldando Banner.**
6. **Fazendo Bainha para Ilhós.**
7. **Emenda de Lonas com Imagem.**
8. **Dobrando PS – PVC - Acrílico**

---

1. PRIMEIROS PASSOS.

- Antes de começar a operar a sua Solda Banner DS 1504, retire as amarras que imobilizam o pedal.
- Regule devidamente as sapatas (pés) da máquina para um perfeito nivelamento com o solo. Este passo é muito importante, para que o mordente feche perfeitamente, proporcionando uma solda perfeita.
- Tenha a certeza que nenhuma sapata esteja longe do solo.

2. CUIDADOS

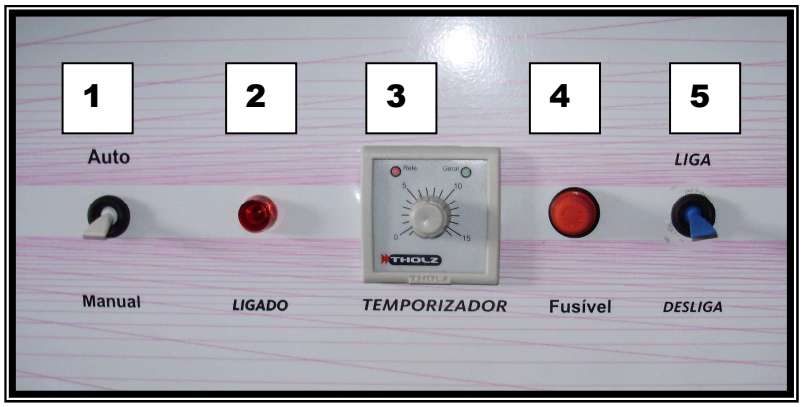
- Verifique a voltagem da máquina constante na etiqueta que fica no painel frontal.
- Providencie uma tomada aterrada na voltagem correta da máquina. É de grande importância esse detalhe, pois a sua solda banner é um equipamento que utiliza resistências para o processo de soldagem, e é necessário o aterramento para a sua proteção.
- Atenção, sua SOLDA BANNER, possui voltagem única, portanto não é possível alternar a voltagem. Se isso for necessário, aconselhamos a utilização de um transformador externo na potência de 1.500 Kva.
- Evite o acionamento acidental das resistências, pois isso danifica a fita teflon.
- O escurecimento das fitas teflon que recobrem as resistências, indica desgaste, substitua o mais breve possível.
- Nunca utilize a SOLDA BANNER com as resistências expostas.

3. Descrição da SOLDA BANNER.

1. **PAINEL DE CONTROLE**

No painel de controle encontram-se os seguintes itens.

1. **Chave comutadora manual e Auto**
2. **Lâmpada Piloto**
3. **Temporizador**
4. **Fusível**
5. **Chave Liga/Desliga**



1. Chave Comutadora Manual e Auto.

A função desta chave é alternar entre os dois modos e ativação das resistências.

- Manual – O operador define o momento em que a solda deve ser iniciada pressionando o botão sobre o mordente. Porém, para evitar acionamento das resistências acidentalmente, é necessário que o pedal seja pressionado.
- Auto – O acionamento das resistências ocorre quando se pressiona o pedal.

2. Lâmpada Piloto.

- Indica que a SOLDA BANNER está ligada e pronta para uso.

3. Temporizador.

- Responsável pelo tempo que as resistências deverão ficar acionadas. O tempo de duração da solda é definido pelo operador, conforme a gramatura da lona ou tipo de substrato a ser soldado. A SOLDA BANNER, sai de fábrica calibrada para executar soldas em lonas de 440 gr em 5 segundos, mas recomendamos que sejam feitos testes preliminares para cada tipo de lona ou substrato antes de realizar soldas diretamente no material definitivo. Pois o excesso de tempo pode queimar o material e pouco tempo pode gerar soldas fracas.
- No temporizador, além do botão analógico central que regula o tempo, existem também duas lâmpadas.
- Lâmpada verde indica que o temporizador está pronto para uso.
- Lâmpada Vermelha indica que o temporizador está ativado e a soldagem está em curso. Ao apagar-se indica o fim do processo.

4. Porta Fusível.

- Serve para proteger um curto circuito das resistências, que pode ocorrer no caso de ambas entrarem em contato diretamente. Por isso recomendamos que quando as fitas de teflon que recobrem as resistências estiverem escurecidas, estas devem ser substituídas.
- Não utilize a SOLDA BANNER com as resistências expostas.

5. Chave Liga - Desliga

- Liga e desliga a SOLDA BANNER.

4.TESTE DE SOLDA EM LONAS E OUTROS MATERIAIS.

Cada tipo de material a ser soldado exige um tempo diferente. Com o uso freqüente da SOLDA BANNER, você descobrirá que até mesmo lonas de mesma gramatura, porém de fabricantes diferentes irão apresentar tempos de soldagem diferentes e soldas mais resistentes entre ume outro fabricante. Isso se deve a quantidade de PVC utilizada por cada fabricante. Quanto mais PVC contiver na lona, melhor é a resistência da solda.
Por isso, recomendamos que a cada material e a cada gramatura utilizada, que seja feito um teste prévio de resistência da área soldada para se identificar qual é o melhor tempo de soldagem, para se evitar soldas fracas por pouco tempo de aquecimento ou queima de material por excesso de tempo. Este cuidado está ligado diretamente a durabilidade das peças de desgaste, principalmente às fitas teflon.

- TESTE DE TEMPO

Com um pedaço do material a ser soldado de pelo menos um metro de largura, inicie os teste de solda com um tempo baixo e após o esfriamento total da área soldada, force a solda tentando abri-la no centro, nunca nas pontas, pois isso seria o mesmo que rasga-la.
Se não soldar, ou se a solda abriu com facilidade, aumente o tempo em ½ segundo, até encontrar o ponto ideal, onde a solda obtenha uma boa resistência e ao abri-la percebe-se que um dos lados da lona fica ainda fixo no outro chegando a furar em alguns locais ao longo da área soldada.
Se houver excesso de tempo, será percebido pelo escurecimento do material soldado e também por resíduos do material sobre as fitas teflon. Neste caso, diminua o tempo de solda até encontrar o ponto exato.
O início e o fim do processo de soldagem, identifica-se através da luz vermelha do temporizador e por um som característico (click) do contactor interno.

Este equipamento sai de fábrica calibrado para efetuar soldas em lonas 440 gramas/m2 em 5 seg.

Abaixo fornecemos uma tabela com os tempos aproximados para cada tipo de material para ser usado como referência, mas recomendamos que sejam realizados os testes com os material que você utiliza, pois como já mencionamos acima, isso muda de fabricante para fabricante.

TABELA PRODUTO E TEMPO

Produto	Gramatura	Tempo
Lonas	280 gramas	4 segundos
Lonas	340 gramas	4 ½ segundos
Lonas	440 gramas	5 segundos
Lonas	540 gramas	6 segundos
Polipropileno		5 a 6 Segundos
Plásticos		2 a 3 segundos

IMPORTANTE

- **Sempre aguarde o esfriamento da área soldada antes de forçar a solda para os testes.**
- **Ao pressionar o pedal, coloque o máximo de peso possível sobre este, podendo aplicar todo o peso corporal sobre o pedal sem problemas. Este procedimento ajuda no entrelace das tramas da lona.**
- **Para evitar o enrugamento da região soldada, aguarde aproximadamente 20 segundos após o desligamento das resistências.**

Após descobrir o tempo ideal de soldagem para a lona que você utiliza habitualmente, então, a máquina está pronta para fazer sua primeira solda.
Proceda da mesma maneira para PS ou acrílico, que após atingir a temperatura de dobragem, você poderá molda-lo no ângulo desejado.
Ps.: A utilização deste equipamento para dobras de PS e Acrilycos reduz a vida útil das fitas teflon.

6. Cabos em Banner

- Nossa sugestão é que o cabo no banner seja colocado na hora da soldagem. Colocando-se a imagem do banner voltada para baixo, passe a lona em volta do cabo e coloque sob o mordente da SOLDA BANNER. Com o botão “1” na posição “MANUAL” pressione o pedal até tocar a lona, e então puxe uma das extremidades do banner para retirar toda a folga da lona. Aproveite para coloca-lo no esquadro, utilizando as linhas verticais do tampo. Feito isso, basta pressionar o botão sobre o mordente e dar início a solda. Não esqueça que o tempo de soldagem já deverá estar regulada no temporizador de acordo com o material ou a gramatura da lona a ser soldada.

7. Emenda em Lonas

- Recomendamos antes de realizar a emenda das lonas, quem seja montada a imagem fora da máquina em um local amplo, para que seja colocada de maneira exata, de como deverá ficar a imagem. A área a ser soldada deve ter um transpasse de no mínimo 3 cm, para que possam ser remontadas e coladas por meio de uma fita adesiva a cada 50 cm de distância pelo lado frontal. Agora vire a lona com a imagem para baixo e venha colando longitudinalmente com uma fita adesiva a borda traseira. Em seguida, enrole a lona, fazendo um canudo até a proximidade da área a ser soldada. Agora coloque na SOLDA BANNER, posicionando a borda a ser soldada sob o mordente, deixando o canudo sobre o tampo da máquina. Coloque a chave **1 na posição manual,** e pressione o pedal até tocar a lona, procurando então colocar a borda a ser soldada exatamento no local onde ocorrerá a solda. Estando tudo certo, suba sobre o pedal da máquina e pressione o botal sobre o mordente. Não esqueça que o tempo de soldagem já deverá estar regulada no temporizador de acordo com o material ou a gramatura da lona a ser soldada.

8. Barra para Ilhós.

- Quando voce precisar dobrar uma lona para a colocação de ilhós ou simplesmente fazer uma barra em uma lona, aqui vai uma dica, - regule o timer para 2 segs e faça com que o mordente desça exatamente no local onde deverá ser a dobra, e assim que a máquina desligar, vc solta o pedal e dobra a lona no local desejado enquanto ainda estiver aquecida. Voce verá que suas barras ficarão perfeitas e bem acabadas, e feito isso, basta soldar normalmente a borda da lona, finalizando assim a barra ou bainha para ilhós. Aconselhamos que primeiramente seja feito o processo de dobra em toda a lona e só então realizar o processo de soldagem.

Certificado de garantia

1-**PRAZO DA GARANTIA**

1.1 O prazo de validade desta garantia é de 3 (três) meses de garantia contado da data da emissão da Nota Fiscal.
A transferência do produto a terceiros não exclui a validade desta garantia.

2- **LIMITAÇÕES DA GARANTIA**

2.1 Ligações do aparelho a rede elétrica fora dos padrões especificados ou sujeita a variações excessivas de voltagem;

2.2 Mau uso e em desacordo com o manual de instruções;

2.3 Danos causados por agentes naturais (enchente, maresia, descarga elétrica, dentre outros) ou exposição excessiva ao calor;

2.4 Utilização do produto em ambientes sujeitos a gases corrosivos, umidade excessiva ou local com altas/baixas temperaturas, poeira, acidez, etc.

2.5 Danos causados por acidentes;

2.6 Danos decorrentes do transporte ou embalagem inadequada, utilizados pelo cliente;