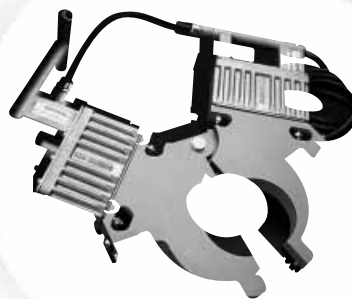


Manual del Operador



McElroy Manufacturing, Inc.

The Leader by Design



Split Heater

Lenguaje de Origen: Inglés

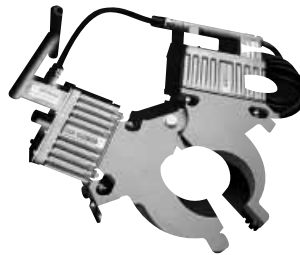
Manual: 1243802 Revisión: 8/99



Descripción

El calentador dividido se utiliza para fusionar los tubos exteriores de un sistema de contención doble. Se abre lo suficiente como para rodear el tubo interior de manera que se pueda calentar y fusionar un tubo exterior. El calentador tiene un revestimiento antiadherente de larga duración.

TX01606-12-8-98



PH01500-12-8-98

El Calentador no es a Prueba de Explosiones

¡PELIGRO! Este calentador no es a prueba de explosiones. La operación del calentador en un entorno peligroso sin tomar las precauciones de seguridad necesarias podría tener como resultado una explosión y un accidente fatal.

Cuando se lo utiliza en un ambiente peligroso, el calentador debe calentarse en un entorno seguro para luego desconectarlo **antes de ingresar** a la atmósfera peligrosa para la fusión. TX00100-9-16-94



WR000349-16-94

Temperatura del Calentador

El calentador está controlado termostáticamente y la temperatura viene preestablecida de fábrica.

La superficie del calentador debe inspeccionarse con un pirómetro para determinar la temperatura de superficie correcta. Los termómetros ubicados a cada lado del calentador son sólo de referencia y no muestran la temperatura correcta de superficie. Si es necesario ajustar la temperatura, proceda de la siguiente manera:

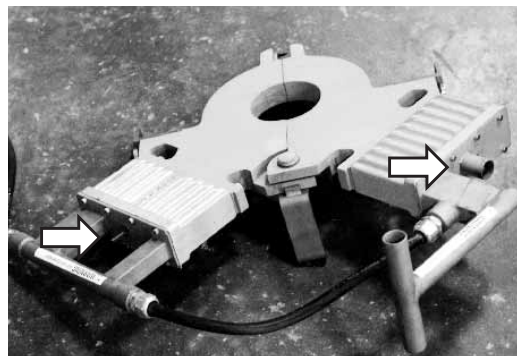
¡ATENCIÓN! Desconecte el calentador de la fuente de energía eléctrica para evitar descargas eléctricas mientras ajusta la temperatura.

En la mayoría de los calentadores, la llave de ajuste de temperatura sobresale por la base de la manija del calentador. Las llaves de ajuste de 2" x 4" están ubicadas debajo de las pequeñas placas del costado. Extraiga uno de los tornillos de la placa y afloje el segundo tornillo. Gire la placa para dejar expuesta la llave.

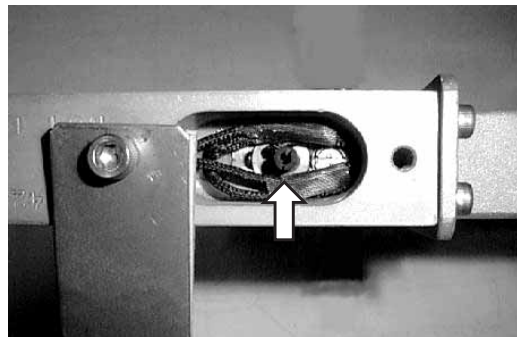
Gire las llaves de ajuste en el sentido de las agujas del reloj para bajar la temperatura o en el sentido contrario para subirla. Una vuelta completa corresponde aproximadamente a 100° F. Permita que el calentador se estabilice en la nueva temperatura (5 a 10 minutos) luego de cada

ajuste. El calentador debe guardarse siempre en su soporte aislante o en la eslinga para la protección del operador y para disminuir la pérdida de calor y el riesgo de daño de las superficies.

TX01432-8-5-97



PH01228-8-5-97

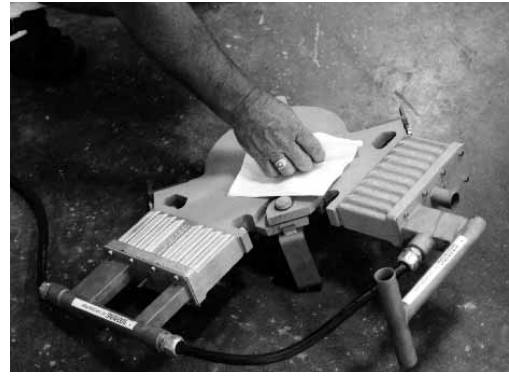


PH01235-8-21-97

Limpieza del Calentador

Para evitar que se acumulen residuos del tubo plástico sobre las placas del calentador (lo que podría causar pérdida de temperatura y adherencia del tubo), limpie las placas del calentador con un trapo limpio no sintético antes y después de cada unión de fusión.

TX01431-8-5-97



PH01229-8-5-97

Preparación

Enchufe el calentador a una fuente de alimentación adecuada.

Ubique el calentador en el soporte o eslinga y deje que el calentador se caliente el tiempo suficiente para alcanzar la temperatura de operación.

Consulte los procedimientos recomendados por el fabricante para la fusión de tubos de contención doble.

Opere la máquina de fusión siguiendo las instrucciones de operación que se proporcionan con la máquina.

NOTICE: En algunas máquinas de fusión puede ser necesario extraer la cortadora mientras se utiliza el calentador dividido para la fusión a tope. De ser necesario, se provee un equipo espaciador pivote junto con el calentador dividido para evitar la



extracción de la cortadora. Inspeccione siempre el espacio entre el calentador y la cortadora en la máquina de fusión antes de realizar una unión de fusión.

TX01433-8-5-97

WR00052-12-1-92

Recorte del Tubo Exterior

Antes de fusionar el tubo interno hay que recortar los extremos del tubo externo.

Empuje los tubos internos hacia adentro y recorte los extremos del tubo externo.

TX01434-8-5-97



PH01230-8-5-97

Recorte y Fusión del Tubo Interno

Retire el tubo externo de las mordazas internas.

Instale insertos adecuados en las mordazas internas y ajuste los extremos del tubo interno, dejándolo en posición para el recorte.

Recorte los extremos el tubo interno.

Use el calentador estándar para calentar y fusione el tubo siguiendo los procedimientos estándar que se proporcionan con la máquina de fusión.

TX01435-8-5-97



PH01231-8-5-97

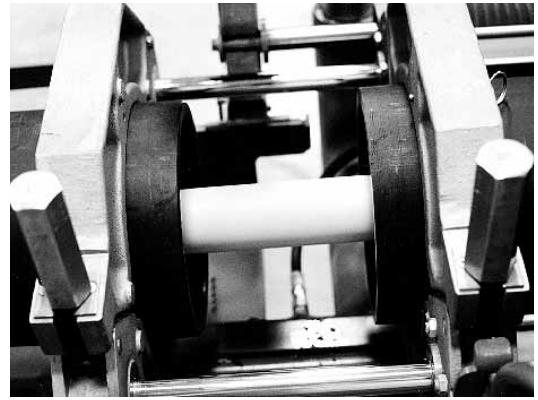
Cambio de los Adaptadores

Extraiga los insertos de las mordazas internas y, si es necesario, instale insertos para el tubo exterior.

Ubique el tubo externo en las mordazas internas con los extremos del tubo sobresaliendo de la cara de las mordazas (esta distancia es de 1" a 1-1/4" para las máquinas N° 28, N° 412 y N° 618 y de alrededor de 3/4" para la máquina N° 14). Debe mantenerse esta distancia para asegurar la correcta instalación del calentador en la máquina de fusión.

AVISO: Si no se deja que el tubo sobresalga de las mordazas en el área de fusión tal como se especifica, podría provocarse una fusión defectuosa o daños en el calentador.

TX01436-8-5-97



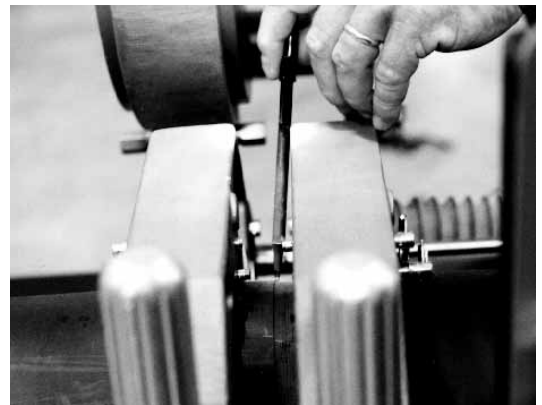
PH01232-8-5-97

Verificación de la Alineación

Junte los extremos de los tubos y verifique la alineación. Si existe alguna desalineación (hacia arriba/abajo) ajuste la mordaza superior lateral para alinear los extremos.

Separe los extremos de los tubos para que pueda colocarse el calentador.

TX01437-8-5-97



PH01234-8-5-97

Calentamiento y Fusión del Tubo

Abra el calentador para evitar el contacto con el tubo interno e introdúzcalo entre los extremos de los tubos, dejándolo descansar sobre las barras guía. El cierre que mantiene juntos los dos extremos del calentador es magnético. El calentador permanecerá en la posición cerrada durante el ciclo de calentamiento.

Siga los procedimientos de calentamiento del fabricante del tubo.

Cuando se haya completado el calentamiento separe las mordazas, abra el calentador y extráigalo rápidamente de la máquina de fusión, teniendo cuidado de no tocar el tubo interno o los extremos del tubo externo.

Junte rápidamente los extremos de los tubos bajo la presión recomendada por el fabricante. Mantenga esta presión hasta que se haya enfriado la unión de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.

TX01438-8-5-97



PH01233-8-5-97



McElroy Manufacturing, Inc.

The leader by design

P.O.Box 580550 • Tulsa, Oklahoma 74158-0550
(918) 836-8611 • Fax: (918) 831-9285
www.mcelroymfg.com