STICK COL S.R.L.

Applicatore tipo PT415

Prodotto, Caratteristiche Tecniche, Modalità di Impiego ed Avvertenze.

Scheda Tecnica Prodotto

Denominazione commerciale
PT415
Materiale fornito
Pistola per adesivo, attrezzo, ugello di ricambio, istruzioni per l'uso.
Peso: 0,95 kg.
Tensione di lavoro: 220 - 240 V, 50 Hz
Potenza assorbita: 450 W
Temperatura regolabile 140°C – 230°C
Per adesivi a caldo a forma di candela Ø15mm
Capacità di applicazione circa 1,8 – 2,0 kg/h

Sicurezza

Indicazioni generali
Impiegare la pistola per adesivo a caldo esclusivamente per l'applicazione di candele di adesivo di tipo commerciale secondo le indicazioni dei dati tecnici.
Adoperare la pistola per adesivo a caldo solo se si conoscono bene le modalità d'uso e i possibili pericoli.
Osservare le norme antinfortunistiche nonché le disposizioni di sicurezza e le regole di medicina del lavoro del proprio paese. In caso di cavo di rete danneggiato o staccato, estrarre immediatamente la spina dalla presa elettrica e non adoperare più l'apparecchio. Non staccare mai l'apparecchio dalla rete elettrica tirando il cavo.
Pericolo di ustioni! L'ugello e l'adesivo a caldo fuso possono raggiungere una temperatura di oltre 200 °C. Evitare il contatto, indossare eventualmente guanti protettivi.
Emissione di odori! Gli adesivi a caldo emettono vapori che possono disturbare l'olfatto. In caso di lavorazione non corretta, si possono verificare irritazioni delle mucose. Provvedere a una sufficiente ventilazione.
Indicazioni per un uso sicuro
Per evitare difetti ed errori di funzionamento, rispettare attentamente le seguenti indicazioni!
Allontanare dalla zona dell'ugello gli oggetti combustibili o sensibili al calore. L'apparecchio caldo può essere deposto sulla staffa di appoggio. Non premere con violenza il grilletto.
Proteggere l'apparecchio dall'umidità e all'acqua.
Prevenzione di scosse elettriche.
Rispettare le indicazioni del foglietto illustrativo degli adesivi a caldo.

Modalità di Impiego ed Avvertenze

Se l'apparecchio viene impiegato con l'ugello rivolto verso l'alto, si deve sempre fare attenzione al possibile gocciolamento, per evitare ustioni a persone e oggetti di lavoro. Prima di ogni intervento sull'apparecchio (manutenzione, pulizia), estrarre la spina . Dopo l'impiego, estrarre la spina e lasciare raffreddare. Verificare sempre che l'apparecchio sia collegato a una presa elettrica dotata di messa a terra. Se si usa un cavo di prolunga, controllare che questo sia integro e dotato di conduttore di terra.
Messa in funzione
Inserire la spina in una presa elettrica dotata di messa a terra e attivare l'apparecchio usando l'interruttore On/Off. La spia rossa dell'interruttore On/Off si accende. L'apparecchio si riscalda immediatamente.
Se la candela di adesivo è già inserita, è possibile che fuoriesca dall'ugello dell'adesivo liquido; in questo caso appoggiare l'apparecchio su un supporto adatto. Lasciare che l'apparecchio si riscaldi per ca. 6 - 8 minuti (secondo il tipo di adesivo). Introdurre la candela di adesivo a caldo attraverso l'apertura sul lato posteriore dell'apparecchio fino al manicotto isolante nero.
Regolazioni di temperatura
L'apparecchio è regolato in fabbrica a 195°C.
La temperatura può essere modificata con l'apposito cacciavite (fornito a corredo) agendo sul regolatore posto sotto la camera di fusione: impostabile da un minimo di 140°C ad un massimo di 230°C.

www.stickcol.com
info@stickcol.com

Sede:
Via del Lavoro, 42
Zona Industriale N. 5
41042 Spezzano di Fiorano (MO) IT

Contatti:
Tel: +39 0536843990
Fax: +39 0536845198
Skype: stickcol

Email:
info@stickcol.com
ordini@stickcol.com
amministrazione@pec.stickcol.com

Tutti i diritti sono riservati ed oggetto di protezione industriale. Le modifiche dei prodotti illustrati, anche se parziali, potranno essere eseguite soltanto se esplicitamente autorizzate dalla società Stick Col s.r.l. di Fiorano (MO). Tutti i dati forniti ed illustrati sono indicativi e la società Stick Col s.r.l. si riserva di apportare in ogni momento le modifiche che riterrà opportune, in conseguenza delle proprie necessità aziendali e dei procedimenti produttivi.