

MANUAL DE OPERACIÓN · 02

Prensa PQ150 Flexproof

Prensa pequeña refrigerada por aire, 150 × 150 mm.
Empalme en caliente de cintas transportadoras de PVC y PU. Operación, parámetros y seguridad.

SUPERFICIE ÚTIL
150 × 150 mm

ALIMENTACIÓN
220 V · 50 Hz

CONTROL
Eurotherm 3216

ENFRIAMIENTO
Aire forzado

Reglas de seguridad

La prensa trabaja con tensión de red y placas a más de 150 °C. Leé estas reglas con el equipo antes del primer empalme y dejalas a la vista en el puesto de trabajo.

- 1 El operario debe permanecer atento a la máquina mientras está en funcionamiento.
- 2 Solo personal operativo autorizado puede utilizar la máquina.
- 3 El operario debe recibir capacitación antes de operar el equipo.
- 4 Al terminar el trabajo, limpiá la máquina (quitá los residuos para evitar obstrucciones) y cortá la energía.
- 5 Prestá atención a todas las señales de advertencia del equipo.
- 6 Cumplí con las normas de gestión de seguridad y operación de la planta.



Aviso general



Shock eléctrico



Alta temperatura



Polvo y humos



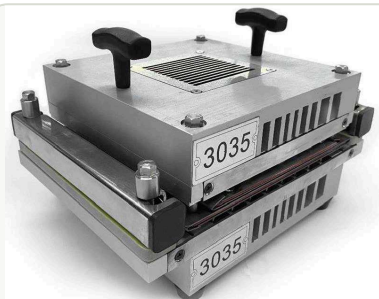
Cuidado las
manos



Riesgo de
atrapamiento

Contenido del equipo

Verificá los tres conjuntos antes de la puesta en marcha. Si falta un componente o los cables presentan daño en la vaina, no conectes el equipo y comunicate con nuestro servicio técnico.



Cuerpo de prensa

Placas calefactoras superior e inferior, tornillos de cierre y manijas.



Controlador

Display Eurotherm 3216, botón verde de arranque y tomas de conexión.



Juego de cables

Cables de placa superior e inferior y cable de alimentación 220 V.



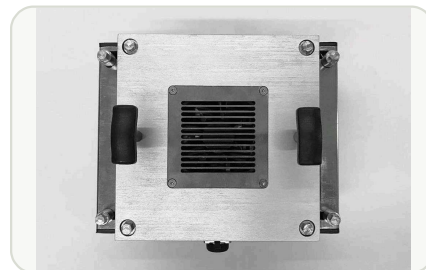
Conjunto completo: prensa, controlador, cables y llave de ajuste.

Proceso de operación

Dieciséis pasos, en orden. Los primeros seis preparan el empalme y las conexiones; del 7 al 12 se configura y se ejecuta el ciclo; los últimos cuatro son el desmontaje.

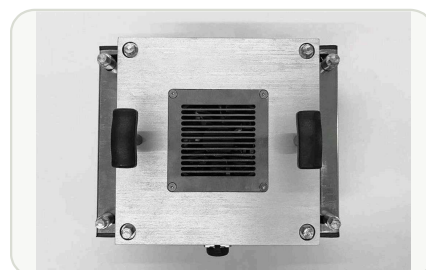
1 Desajustar los tornillos

Con la máquina desconectada y fría, aflojé los tornillos de cierre y separé el plato superior.



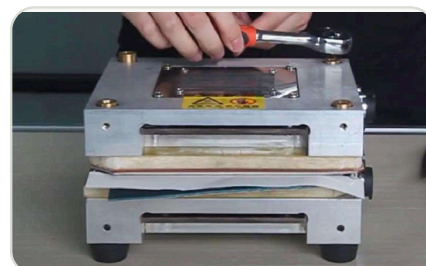
2 Colocar la cinta sobre la placa calefactora

Ubicé las puntas preparadas centradas en la placa, sin superposición fuera de la zona de 150 × 150 mm.



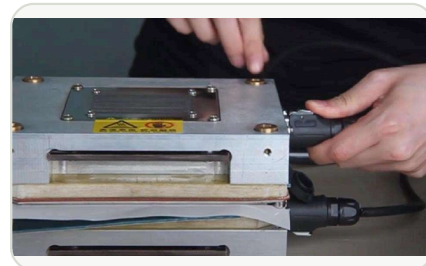
3 Ajustar los tornillos en diagonal

Apreté en cruz, alternando esquinas opuestas: el cierre en diagonal reparte la presión de forma uniforme.



4 Conectar los cables a las placas

Enchufé un cable en la placa superior y el otro en la placa inferior, hasta el tope de la ficha.



5 Conectar el otro extremo al controlador

Respeté las tomas rotuladas en el frente del controlador. No fuerces las fichas.



6 Conectar la alimentación

220 V · 50 Hz, en un tomacorriente con puesta a tierra. Verificá que el cable no cruce zonas de paso.



PASOS 4 A 6 · ESQUEMA DE CONEXIÓN Cada cable tiene su toma. No las intercambies.



Cable de la placa inferior
Conector derecho · Bottom Control

Cable de alimentación 220 V
Conector central · Power

Cable de la placa superior
Conector izquierdo · Upper Control

Frente del controlador. Izquierda **Upper Control** para la placa superior, centro **Power** para la alimentación de 220 V y derecha **Bottom Control** para la placa inferior.

7 Encender el equipo

Al energizar, el display muestra la temperatura actual de las placas y el estado del ciclo.



8 Reconocer los botones del controlador

1 • Sistema (nivel 2). En general no se usa.

3 • Abajo. Disminuye el valor.

2 • Cambio de función. Recorre los parámetros.

4 • Arriba. Aumenta el valor.



9 Configurar la temperatura de empalme

Parámetro **SPLT**. Cargá el valor indicado para el material de la cinta.



10 Configurar el tiempo de permanencia

Parámetro **SPLdT**. Es el tiempo que las placas se mantienen a temperatura de empalme.



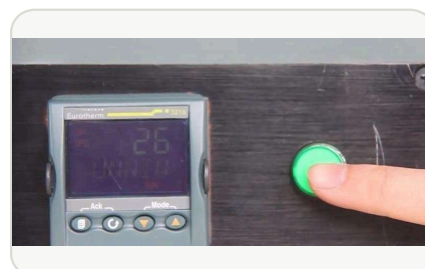
11 Configurar la temperatura de enfriamiento

Parámetro **CL.t**. El ciclo termina cuando las placas bajan a este valor.



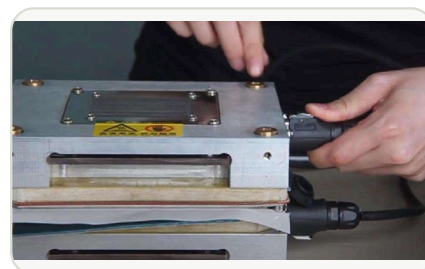
12 Iniciar el ciclo

Con la configuración cargada, presioná el botón verde. El equipo calienta, mantiene y enfría sin intervención.



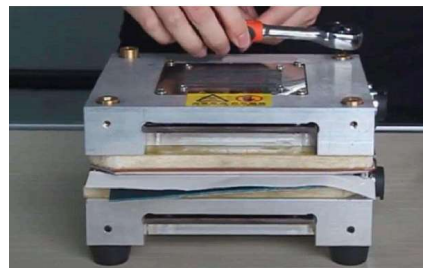
13 Desconectar al finalizar el enfriamiento

Recién cuando el display confirma el fin del ciclo, cortá la energía y desconectá los cables.



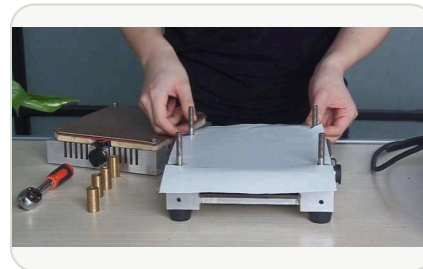
14 Aflojar los tornillos

Liberá el cierre en el mismo orden diagonal, sin apoyar las manos sobre las placas.



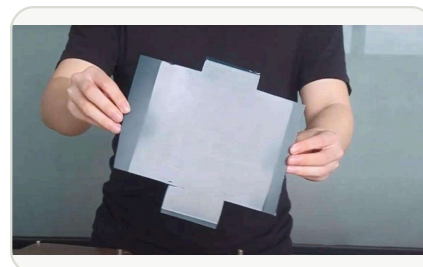
15 Quitar el plato superior

Levantalo de las manijas, en forma recta, y apóyalo sobre una superficie limpia y estable.



16 Retirar la cinta. Trabajo terminado

Revisá el empalme a contraluz y al tacto: sin burbujas, sin escalón y con espesor uniforme.



Parámetros de referencia

Valores de la secuencia registrada en este manual. Son un punto de partida: la temperatura y el tiempo definitivos dependen del material, el espesor y la cantidad de telas de la cinta. Coordiná con nuestro especialista la tabla para tus referencias.

PARÁMETRO	SIGLA EN DISPLAY	VALOR DE REFERENCIA	NOTA
Temperatura de empalme	SPLT	165 °C	Según material de recubrimiento.
Tiempo de permanencia	SPLdT	139 s	Aumenta con el espesor de la cinta.
Temperatura de enfriamiento	CL.t	66 °C	No abrir la prensa por encima de este valor.

Cierre de trabajo y cuidado del equipo

- Limpiá las placas con la prensa fría. Quitá restos de material para evitar obstrucciones y marcas en el próximo empalme.
- Guardá los cables enrollados sin dobleces cerrados y controlá el estado de las fichas.
- Cortá la energía al terminar y dejá el equipo cubierto, libre de polvo y humedad.
- No modifiques el cableado ni el controlador. Cualquier ajuste de fábrica lo realiza nuestro servicio técnico.

ASESORAMIENTO PERSONALIZADO

¿Dudas con un empalme? Hablá con un especialista.

Definimos con ustedes los parámetros para cada referencia de cinta y coordinamos una visita a planta. Trabajamos desde 1966 para garantizar productos de alta calidad y confiabilidad.

+54 9 11 4713-4888 belter.com.ar

Villa Lynch, Provincia de Buenos Aires

Artículo **PRENSA PQ150 FLEXPROOF** · Documento **MO-PR150-02** · Revisión 01 · 2026 · Belter Argentina S.A. · Calidad que se ve, confiabilidad que se siente.