



*Nuova Cemev di Ennio Vasirani*  
*via Chiloni 28 42122 Reggio nell'Emilia*  
*Telefono: 0522/556543 Fax: 0522/393299*  
*e-mail: [info@cemev.it](mailto:info@cemev.it)*

# Manuale d'uso crogiolo statico

mod. E8x7x3



N.B. Le immagini sono indicative i prodotti possono variare la parte estetica in base alle dimensioni



# INTRODUZIONE

Tutti gli articoli di produzione Cemev sono studiati e realizzati nel più scrupoloso rispetto delle buone regole di risparmio energetico. I materiali isolanti utilizzati sono : lana di vetro, fibroceramica, muscovite, phlogopite, mica, micanite, cartone ecoboard, ossido di magnesio, steatite grezza, ceramica, termocemento , silicone per alte temperature e gomma ai siliconi.

Consigliamo di seguire in modo scrupoloso le note di sicurezza di utilizzo della macchina per garantire la sicurezza dell'operatore.

## 1.1 Simbologia Utilizzata

				
Attenzione ai prodotti infiammabili	Apparecchiatura sotto tensione elettrica	Temperature Pericolose	Pericolo Generico	
				
Non produrre fiamme libere	Non utilizzate l'acqua per spegnere gli incendi ma utilizzate estintori a polvere o a CO2		Divieto Generico	
				
Togliere tensione	Utilizzare protezioni per gli occhi che proteggano da tutti i lati	Usare tute, grembiuli e guanti	Utilizzare mascherine	Obbligo generico

## AVVERTENZE



L'operatore non deve indossare indumenti o accessori che lo mettano in condizioni di pericolo. E' vietato indossare orologi, braccialetti anelli di un qualsiasi metallo. In caso di ustione ne aggravano le conseguenze.

Tutti gli indumenti utilizzati devono aderire al corpo e non devono esserci parti a spenzoloni con cui accidentalmente l'operatore si possa arrecare danno.



E' necessario che l'operatore utilizzi tute o grembiuli di protezione in materiale resistente alle temperatura (ad esempio cuoio).



E' necessario che l'operatore utilizzi occhiali di protezione che coprano un'ampia superficie del viso.



E' necessario che l'operatore utilizzi guanti per proteggersi le mani dal calore o da eventuali schizzi di metallo.

### IMPOSTARE LA TEMPERATURA PARTENDO SEMPRE DALLO ZERO



**NON SPOSTARE MAI LA MACCHINA CON LO STAGNO FUSO**



**IN CASO DI INCENDIO SCOLLEGARE LA MACCHINA DALL'IMPIANTO ELETTRICO E PROCEDERE ALLO SPEGNIMENTO DEL FUOCO CON ESTINTORI A CO2.**

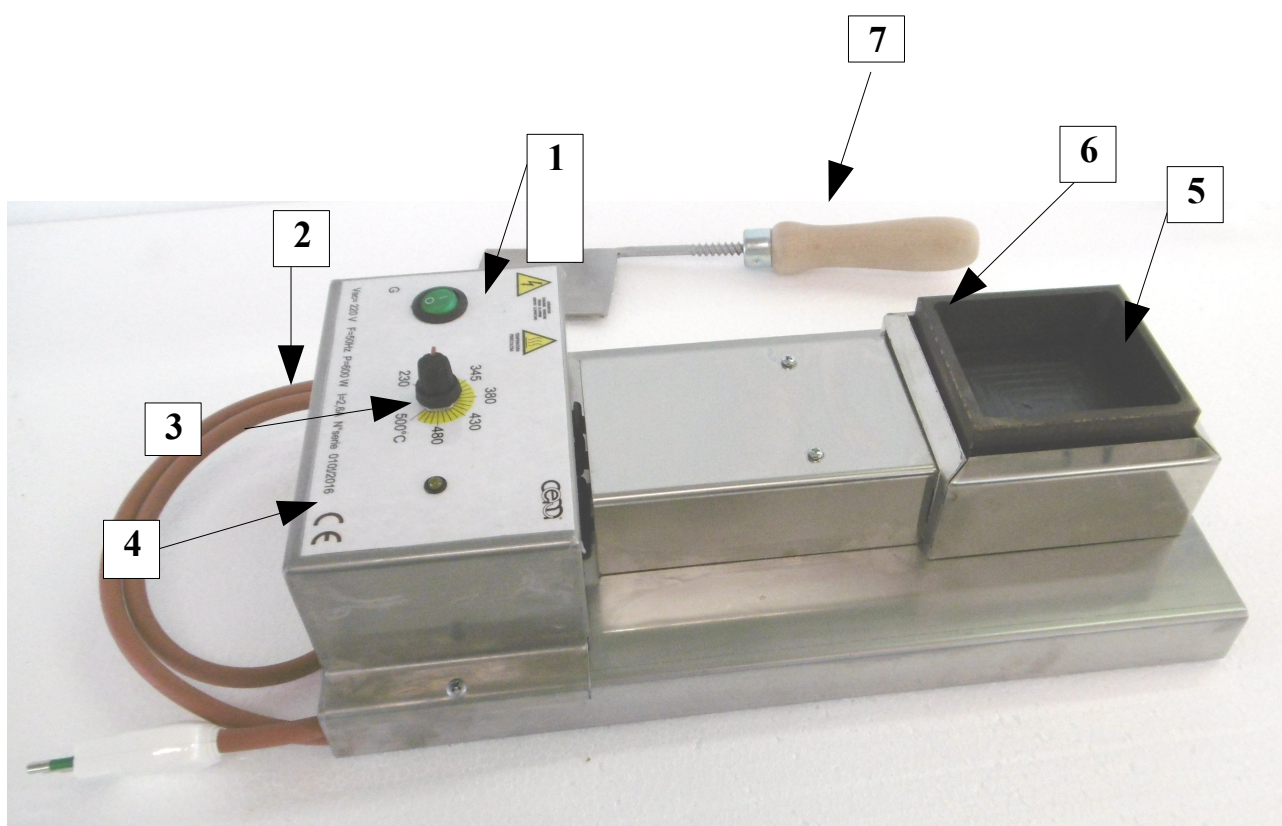


**IN NESSUN CASO VA UTILIZZATA L'ACQUA PER SPEGNERE IL FUOCO.**



**IN CASO DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA O ORDINARIA DA PARTE DI UN TECNICO AUTORIZZATO VA SEMPRE SCOLLEGATA LA MACCHINA DALL'IMPIANTO ELETTRICO.**

## IDENTIFICAZIONE PARTI DELLA MACCHINA



1. Segnali di Pericolo
2. Cavo di alimentazione
3. Quadro strumenti
4. Etichetta identificativa
5. Crogiolo in cui inserire la lega di stagno per la saldatura
6. Protezione asportabile per la pulizia
7. Spatola

## CARATTERISTICHE TECNICHE

<b>DESCRIZIONE</b>	<b>E8x7x3</b>
PESO A VUOTO	5 kg
CAPACITA' MASSIMA DELLA VASCA	1,3 kg
PESO A PIENO CARICO	6,3 kg
ALIMENTAZIONE ELETTRICA	220/230V 50Hz
RANGE REGOLAZIONE	230-480°C
POTENZA NOMINALE	600 W
TEMPO RISC.	20 min
INGOMBRO MACCHINA	19x35,5x12 (cm)
DIMENSIONI VASCA STAGNO	8x7x3 (cm)

## DIAGRAMMA DI FLUSSO INSTALLAZIONE

Elenco sintetico delle fasi per una corretta installazione della macchina



## SCARICO MACCHINA

La macchina viene fornita con un involucro di polistirolo o in un imballo adeguato.  
La macchina si può manovrare manualmente visto il peso sotto ai 10 kg.

## DISIMBALLO E MESSA IN POSIZIONE

Prima di togliere la macchina dalla confezione dell'imballo è necessario preparare il tavolo su cui va messa l'apparecchiatura. Il tavolo deve essere messo in una zona agevole e ben illuminata.



**LA POSTAZIONE DI LAVORO DEVE ESSERE DOTATA DI CAPP A DI ASPIRAZIONE PER I VAPORI DI SALDATURA.**

## ALLACCIAMENTO DELLA MACCHINA



La macchina è dotata di un cavo ai siliconi a cui va collegata la spina adeguata.  
Il Marrone è sempre la fase, l'azzurro è il neutro mentre la terra è di colore giallo-verde.  
Nella Trifase il grigio e il nero sono le altre due fasi.

## PREPARAZIONE DELLA MACCHINA

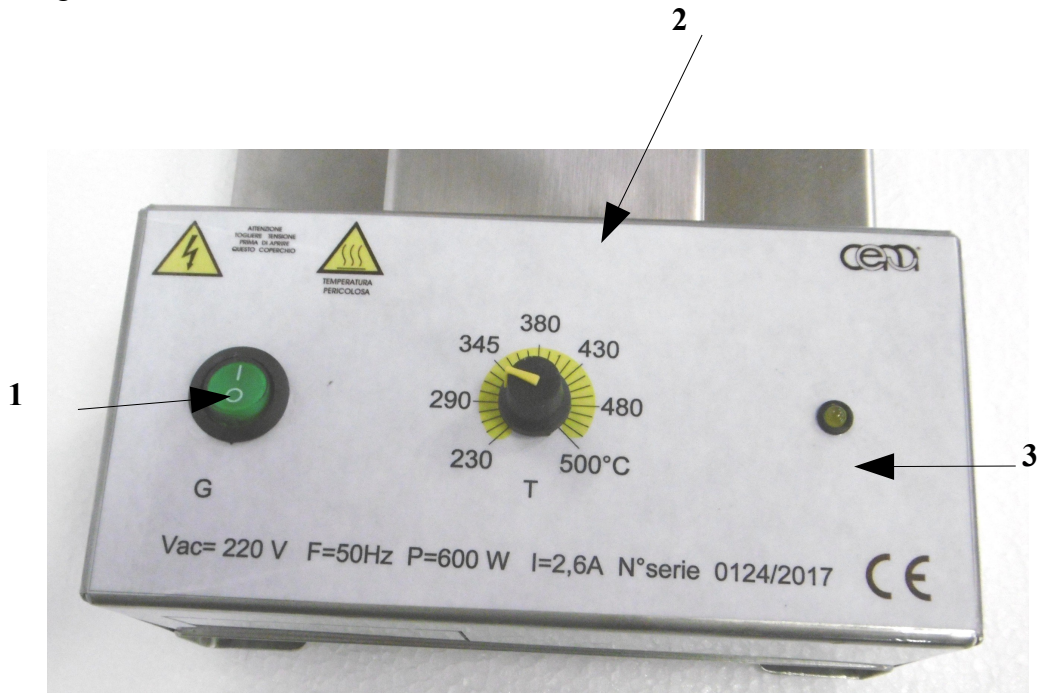
Verificare che l'interruttore sia spento (O) e che non vi siano residui di polistirolo.

## AVVIO DELLA MACCHINA

Dopo aver allacciato la spina alla presa di corrente e acceso l'interruttore è possibile avviare la macchina.

## 1 PANNELLO DI CONTROLLO

Il pannello di controllo è costituito da uno strumento digitale per il controllo delle temperatura come di seguito descritto



- 1) Interruttore Generale con spia rete integrata
- 2) Trimmer di regolazione temperatura
- 3) Led di funzionamento elettronica (acceso non in temperatura, spento o lampeggiante temperatura raggiunta / insegue temperatura)

## 2 REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA DEL CROGIOLO

Tramite l'interruttore generale (1) abilita la tensione alla macchina, mediante il trimmer (2), si può regola la temperatura del crogiolo. Il led (3) si accenderà con qualche secondo di ritardo e rimarrà acceso fintanto che la temperatura sarà raggiunta, spegnendosi. Il controllo elettronico manterrà la temperatura impostata e tramite il led (3) si vedranno dei lampeggi che visualizzano lo stato di inseguimento della temperatura impostata. La tempistica di lampeggio varia in base alla temperatura impostata e alle condizioni di lavoro.

**La temperatura del crogiolo è solitamente + 40°C dal punto di fusione della lega utilizzata.**



**ATTENZIONE: NON avviare il crogiolo se non è riempito di lega saldante, seguire la procedura di primo riempimento.**

### 3 **PRIMO RIEMPIMENTO DEL CROGIOLO**

A macchina spenta e scollegata, appoggiare sul fondo della vasca pezzi di verghe di stagno fino riempire la vasca fino senza raggiungere il bordo superiore solo quando è pieno: accendere.



Attendere che le verghe si sciolgano, poi, se è il caso, aggiungere le verghe allo stagno liquido prestando la massima attenzione a non creare schizzi di stagno pericolosi.

### 4 **RABBOCCO DEL CROGIOLO**



Rabboccare fino a raggiungere 2-5 mm dal bordo superiore della vasca.  
**Una volta riempita la vasca accendere l'interruttore generale, ora il pozzetto è pronto!**

### **INIZIO CICLO DI LAVORO**



QUANDO LA LEGA SALDANTE E' IN TEMPERATURA E' POSSIBILE INIZIARE A SALDARE.



**L'OPERATORE DEVE ESSERE DOTATO DEI SUOI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALI: OCCHIALI, GUANTI E GREMBIULE. L'IMPIANTO DI ASPIRAZIONE DEI FUMI DEVE ESSERE ATTIVO.**

Immergere la spatola in dotazione nello stagno per un paio di cm, per spostare le scorie e mescolate lo stagno prima di saldare avrete così una migliore uniformità di temperatura della lega saldante.



Immergere il circuito stampato o i fili da saldare nello stagno mediante apposite attrezzature, telai, pinze... adatte alla saldatura.





**In presenza di umidità o di acqua, lo stagno “schizza”. Non introdurre oggetti umidi o non perfettamente preriscaldate.**

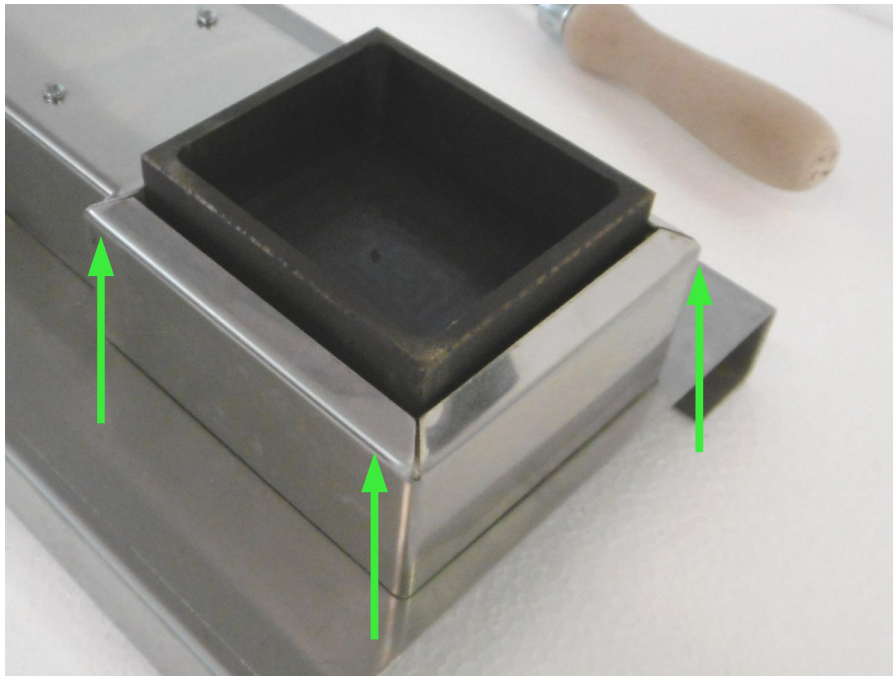


Per una buona durata della macchina e sconsigliamo l'uso di flussanti acidi a base acqua. Tali prodotti accorciano la vita della macchina, nonché sono pericolosi per l'operatore e richiedono un lavaggio dopo la saldatura della scheda per inertizzare i residui che si formano dopo la saldatura.



## **SPEGNIMENTO DELLA MACCHINA**

Al termine del processo si deve spegnere la macchina: dal pannello spegnere l'interruttore generale.



## **PULIZIA MACCHINA**

Qualora finiscano delle scorie e/o dello stagno tra la vasca e la protezione è possibile estrarre la protezione sagomata semplicemente sollevandola verso l'altro. Tale operazione va eseguita a **FREDDO**.

## ELENCO POSSIBILI GUASTI

Se la macchina non riesce a fondere la lega saldante e vi è tensione sulla morsettiera la resistenza è bruciata. Se vi sono dei problemi sull'elettronica contattateci.

Se il salvavita di protezione è scattato una resistenza ha avuto un fenomeno di scarica a massa.

Per qualsiasi problema contattateci che risolveremo nel più breve tempo possibile l'inconveniente.

## GARANZIA

Ogni nostro prodotto gode di un'anno di garanzia.

### CONDIZIONI DI GARANZIA

La garanzia della macchina decade per le seguenti ragioni:

- Uso anomalo della macchina.
- Incorretta installazione della macchina, uso della macchina, riparazione e manutenzione.
- Il prodotto viene utilizzato in condizioni di cattiva installazione o in presenza di difetti o anomalie non segnalate o in condizioni di NON sicurezza.
- Sono violate le istruzioni contenute in questo manuale a proposito dell'installazione, uso, norme di sicurezza, riparazione e manutenzione.
- Modifica del prodotto sia di parti meccaniche che dell'impianto elettrico senza il consenso del costruttore.

Se si dovessero trovare errori vi preghiamo di comunicarlo al seguente indirizzo:



*Nuova Cemev di Ennio Vasirani*  
*via Chiloni 28 42122 Reggio nell'Emilia*  
*Telefono: 0522/556543 Fax: 0522/393299*  
*e-mail: [info@cemev.it](mailto:info@cemev.it)*

## RESPONSABILITA'

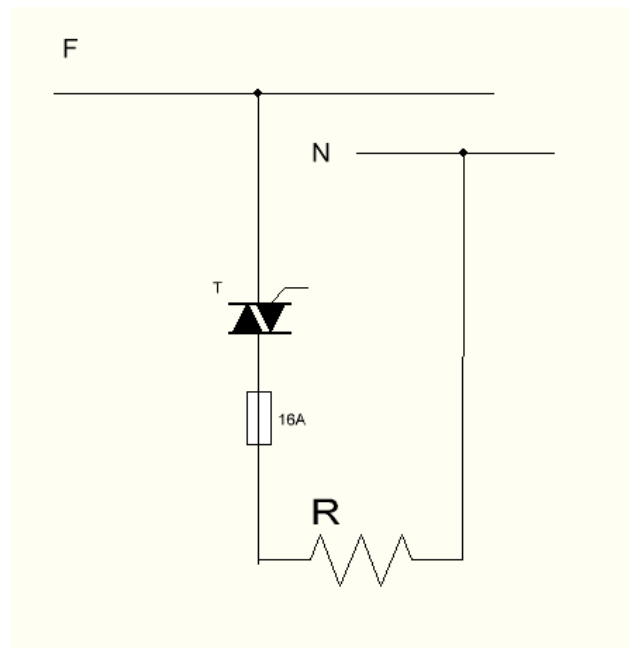
Il manuale d'uso è stato concepito per mettere nelle condizioni l'operatore di operare nella massima sicurezza, qualora non venissero rispettate le istruzioni la nuovacemev declina ogni responsabilità ascrittagli. Il presente manuale è specifico per le macchine E8x7x3 e non è possibile considerarlo valido per altre macchine. Il manuale potrà essere soggetto a modifiche senza preavviso all'utilizzatore se non di primaria importanza allorché verrà fatta segnalazione preventiva al cliente seguita dalla spedizione della parte aggiuntiva del manuale stesso.

## PROCEDURE INTERNE

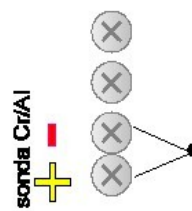
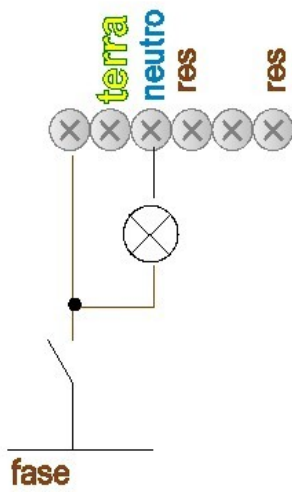
Consigliamo al cliente di creare delle procedure scritte che evidenzino in modo chiaro i pericoli che incorrono nelle varie fasi di lavoro della macchina e di farle leggere e sottoscrivere al personale addetto all'uso della saldatrice. Il personale addetto è da intendersi qualificato per l'utilizzo di tale macchina. Per qualunque necessità, siamo a disposizione per qualunque chiarimento.

# APPENDICE A

## SCHEMA ELETTRICO MONOFASE (TRA FASE E NEUTRO 220V)



## MORSETTIERA SCHEDA



## APPENDICE B: NORME DI SICUREZZA GENERALI



E' severamente vietato disassemblare o modificare in parte o in modo sostanziale la macchina. Ogni modifica non autorizzata farà decadere la garanzia della macchina e l'utilizzatore si assumerà la piena responsabilità in caso di incidenti e danni sia alla persona che a cose!



E' vietato utilizzare prodotti che non sono previsti per essere utilizzati con questa macchina!



E' vietato muovere o apportare vibrazioni di qualunque natura durante l'uso della macchina, il materiale liquido potrebbe causare danni all'operatore o a cose!



Non installare il prodotto in ambienti chiusi senza un sistema idoneo di aspirazione dei fumi



E' necessario installare una cappa di aspirazione per i fumi di saldatura e per i vapori del flussante



Non installare la macchina in ambienti dove ci possono essere materiali infiammabili  
Lo stoccaggio dei materiali infiammabili deve essere fatto in un luogo adeguato e non in vicinanza della macchina



L'impianto di massa a terra dell'edificio deve essere controllato e conforme alla normativa vigente



Vietato rimuovere le etichette di segnali di pericolo sul fronte della macchina



**In caso di incendio utilizzare un estintore a CO<sub>2</sub> per spegnere l'incendio.**



**In caso di danni gravi alle persone chiamare il 118**

## Indice generale

INTRODUZIONE.....	2
AVVERTENZE.....	3
IDENTIFICAZIONE PARTI DELLA MACCHINA.....	4
CARATTERISTICHE TECNICHE.....	5
DIAGRAMMA DI FLUSSO INSTALLAZIONE.....	5
SCARICO MACCHINA.....	6
DISIMBALLO E MESSA IN POSIZIONE .....	6
ALLACCIAMENTO DELLA MACCHINA.....	6
PREPARAZIONE DELLA MACCHINA.....	6
AVVIO DELLA MACCHINA.....	6
1 PANNELLO DI CONTROLLO.....	7
2 REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA DEL CROGIOLO.....	7
3 PRIMO RIEMPIMENTO DEL CROGIOLO.....	8
4 RABBOCCO DEL CROGIOLO.....	8
INIZIO CICLO DI LAVORO.....	8
SPEGNIMENTO DELLA MACCHINA.....	9
PULIZIA MACCHINA .....	9
ELENCO POSSIBILI GUASTI.....	10
GARANZIA .....	10
CONDIZIONI DI GARANZIA.....	10
RESPONSABILITA'.....	10
PROCEDURE INTERNE.....	10
APPENDICE A.....	11
SCHEMA ELETTRICO MONOFASE.....	11
MORSETTIERA SCHEDA .....	11
APPENDICE B: NORME DI SICUREZZA GENERALI.....	12