

Manual de instrucciones: Inyectora de ceras digital de 3Kg



Lea atentamente las instrucciones de la máquina antes de su uso.



Índice

4	1. INTRODUCCIÓN
4	2. GARANTÍA
4	3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS
4	3.1 Especificaciones del producto
5	4. GUÍA DE USO
5	4.1 Recomendaciones
5	4.2 Descripción del producto
5	4.3 Partes de la máquina
6	4.4 Funcionamiento
6	4.5 Mantenimiento general



1. Introducción

Muchas gracias por comprar la inyectora de ceras con control de temperatura digital de Technoflux. Antes de usar la máquina, lea las siguientes instrucciones.

2. Garantía

Los productos TECHNOFLUX están cubiertos por doce meses de garantía, a partir de la fecha de entrega al cliente.

3. Especificaciones Técnicas

3.1 Especificaciones del producto

Referencia del producto: FUN0M0310

Dimensiones: 330 x 330 x 480 mm

Peso: 12 kg

Voltaje: 220 V - 50 Hz

Potencia: 450 W

Temperatura: 0-90°C

Capacidad: 3 kg

Aire comprimido: 0,4 - 0,7 Mpa





4. Guía de uso

4.1 Recomendaciones



Tenga en cuenta las siguientes precauciones cuando utilice el producto:

- Asegúrese de utilizar y fijar mediante tornillos el inyector de ceras al banco de trabajo. Este deberá ser suficientemente robusto para soportar el peso de la máquina.
- Mantenga la superficie de trabajo limpia en todo momento.
- Utilice una conexión eléctrica con toma de tierra, asegúrese de que la línea posea un diferencial con capacidad superior a 450 W.
- Recomendamos instalar un filtro secador de aceite para evitar que el agua del compresor se mezcle con la cera produciendo defectos en las piezas inyectadas.
- Recomendamos utilizar una presión máxima de trabajo de 0.7 Mpa.
- No abra la máquina con el caudal de aire abierto. Si es necesario abrir la cuba, asegurarse de que no exista presión ni temperatura en su interior.

4.2 Descripción del producto

La inyectora de cera digital de Technoflux está diseñada bajo los más exigentes estándares de fabricación Europeos, con una capacidad máxima de 3 kg de cera y una potencia calefactora de 450 W. Dispone de un cierre de 4 pomos y una junta tórica de alta resistencia, que nos asegurará la hermeticidad de la cuba interna evitando fugas de presión.

Está equipada con un excelente display digital para controlar en todo momento la temperatura interna de la inyectora, permitiéndonos elegir la temperatura más adecuada hasta un máximo de 90°C. El control de temperatura y la regulación de presión interna mediante preostato se pueden observar en el manómetro que incorpora la máquina.

4.3 Partes de la máquina



B

4.4 Funcionamiento

- Paso 1: Aflojar los pomos de cierre, extraer y abrir la tapa superior.
- Paso 2: Añada cera en el interior de la cuba de la máquina (mínimo 1 kg - máximo 3 kg).
- Paso 3: Cerrar la tapa y realizar un apriete en cruz manualmente.
- Paso 4: Conecte la alimentación de aire comprimido al record de entrada de aire.
- Paso 5: Pulsar el botón de encendido y seguidamente programar la temperatura. Al realizar esta configuración, si la temperatura no ha sido programada previamente, el programador mostrará la temperatura ambiente. El pulsador amarillo permite acceder al menú principal de progra-



mación, con los pulsadores azules de positivo y negativo es posible desplazarse por el menú aumentando y disminuyendo los valores de temperatura. Una vez fijados, presionar el pulsador amarillo para iniciar el proceso. Seguidamente, se encenderá un LED rojo de la temperatura programada. Este LED nos confirma que el programador se ha activado para alcanzar la temperatura de trabajo programada.

- Paso 6: Una vez alcanzada la temperatura, esperar 15 minutos a que la cera tenga una textura homogénea y fluida en su totalidad.
- Paso 7: Inyectar el molde ejerciendo una leve presión en la boquilla durante el tiempo necesario para su llenado.



Aconsejamos empezar con una presión baja e ir aumentando. Si aparecen rebabas en el molde, será necesario disminuir la presión hasta que estas desaparezcan. Los segundos necesarios para el inyectado variarán en función de la presión que tengamos y el volumen a inyectar.

- Paso 8: Esperar unos minutos a que la cera se solidifique totalmente en el interior del molde. Esto nos permitirá extraer el modelo inyectado sin que sufra contracciones ni deformaciones.
- Paso 9: Antes de proceder al siguiente ciclo de inyectado, es recomendable utilizar un agente desmoldeador como el talco o spray de silicona de manera alterna. Si la cantidad es excesiva, aparecerán los siguientes defectos:
 - Talco: Puntos e incrustaciones adheridas al modelo. Pueden transformarse posteriormente en poros.
 - Spray de silicona: Aguas en la superficie del modelo.

4.5 Mantenimiento general

- Ponga la máquina en marcha únicamente cuando vaya a realizar los trabajos de inyectado. Esto alargará notablemente la vida de los componentes electrónicos de la máquina.
- Mantenga limpia la boquilla inyectora.
- No introduzca cera en el depósito que haya sido utilizada anteriormente. Esta contendrá suciedad e impurezas que harán que la boquilla se acabe obturando. Si la boquilla se obtura, puede deberse a un fallo mecánico o a la acumulación de suciedad. Generalmente se produce un goteo en la boquilla. Limpie la boquilla o sustituyala.
- No sobrepase la temperatura de trabajo indicada por el fabricante de ceras.
- No sobrepase la presión indicada en el manual de la máquina.



 **Benmayor®**
Technoflux

Gabriel Benmayor S.A.
A-60512100
Bach, 2-B. Pol. Ind. Foinvasa
08110 Montcada i Reixac, Barcelona
benmayor@benmayor.com
T +34 935 724 161 / F +34 935 724 165

benmayor.com