

Instrucciones de instalación

Rionfuse CF

Sistemas de residuos químicos de polipropileno y PVDF

⚠ ADVERTENCIA



Lea detenidamente antes de proseguir con la instalación. Si no sigue las instrucciones o los parámetros operativos que se incluyen podría provocar la falla del producto. Conserve este Manual para futura referencia.



⚠ PELIGRO



Riesgo de electricidad, descarga eléctrica y electrocución.

PASO 1

Confirme la calibración de RF-3000LE

Encienda su RionFuser RF-3000LE e iniciará una prueba automática. Si la fecha de vencimiento de la calibración ya pasó o está dentro de la duración de su proyecto, SUSPENDA todo y póngase en contacto con su representante de Orion para pedirle instrucciones para recalibrar su máquina.

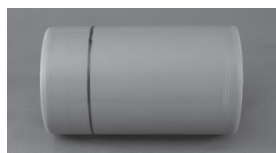
Consulte más información en el manual de instrucciones de RF-3000LE que se incluye en el estuche.

PASO 2

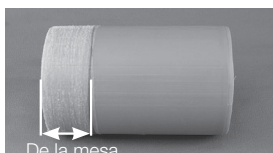
Preparación de la tubería

La preparación del material es fundamental para lograr resultados satisfactorios en la fusión. Elimine las rebabas en todos los extremos de tubería cortados en el campo. Siguiendo la tabla de profundidades de inserción de los acoplamientos, marque la profundidad de inserción del acoplamiento desde el extremo de la tubería o accesorio para asegurar que esté colocado correctamente durante el ciclo de fusión. Luego, con la malla de esmeril para grava 60, desgaste los extremos de la tubería y accesorios marcados para quitar el "brillo" natural del plástico. Después de desgastar, limpie bien todas las superficies de la junta con alcohol isopropílico para eliminar cualquier rastro de suciedad, polvo, grasa y contaminantes que queden luego de lijar, así como cualquier materia extraña de la superficie. Sugerimos usar un atomizador con alcohol isopropílico al 90 % o más para enjuagar un paño que no suelte pelusa y limpiar por completo la superficie de la junta.

MARCA DE PROFUNDIDAD DE LA INSERCIÓN DEL ACOPLAMIENTO	
Diámetro de la tubería <i>in</i>	Marque la distancia desde el extremo de la tubería <i>in</i>
1½ (3.81 cm)	1 (2.54 cm)
2 (5.08 cm)	1 (2.54 cm)
3 (7.62 cm)	1¾ (3.49 cm)
4 (10.16 cm)	1¾ (3.49 cm)
6 (15.24 cm)	2 (5.08 cm)
8 (20.32 cm)	2% (6.66 cm)
10 (25.40 cm)	2% (6.66 cm)
12 (31.43 cm)	2% (6.66 cm)



Marque la profundidad del acoplamiento



Desgaste la superficie

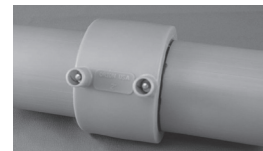
RF_3000LE_EF



PASO 3

Ensamble de juntas

Inserte los extremos preparados de la tubería o accesorio en ambos centros del acoplamiento de Rionfuse CF. Verifique dos veces las marcas para asegurarse de colocar correctamente la tubería.

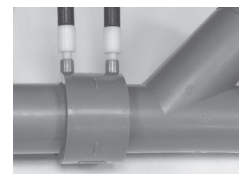


Inserte en el acoplamiento y verifique que se asiente adecuadamente

PASO 4

Conexión de los cables conductores

El instalador debe asegurarse de que la junta tenga el soporte adecuado durante el ciclo de fusión y después, cuando la junta se enfríe a temperatura ambiente. En instalaciones subterráneas, la junta debe estar protegida de deslaves de tierra en el área de fusión del ensamble. Si la temperatura ambiente ha bajado a menos de 60 °F (15 °C) en las últimas 24 horas, recomendamos usar mantas calentadoras para envolver, sostener y proteger la tubería durante el proceso de fusión. Con la unidad de Rionfuser conectada a una fuente de energía exclusiva y encendida, conecte los cables principales al acoplamiento.

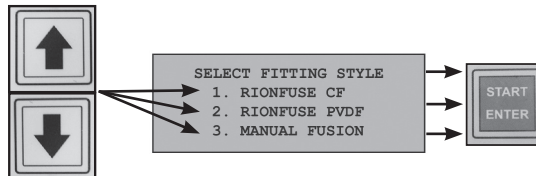


Conecte los cables conductores

PASO 5

Seleccione el estilo de accesorio

La unidad ahora pedirá al instalador que seleccione el accesorio con la instrucción "SELECT FITTING STYLE". Desplácese hacia ARRIBA o hacia ABAJO para resaltar el estilo de accesorio adecuado que se unirá y luego presione START para seleccionarlo.



Pantalla de selección del estilo de accesorio

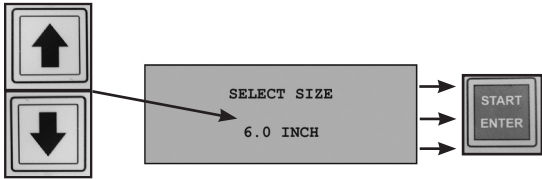
ORION®

A WATTS Brand

PASO 6

Selección de la medida de la tubería

A continuación, la unidad pedirá al instalador que seleccione la medida de la junta que se unirá. Desplácese hacia ARRIBA o hacia ABAJO para resaltar la medida correcta y presione START para seleccionarla.

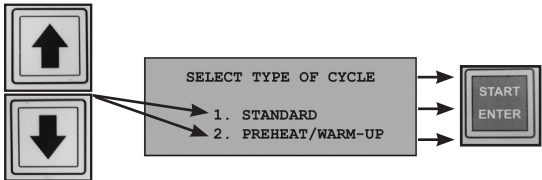


Pantalla de selección de medidas de accesorios

PASO 7

Selección del ciclo de calor

La unidad preguntará si es necesario un ciclo de precalentamiento para la junta. Si se realizará una fusión donde las temperaturas de las tuberías están fuera del rango de 60 a 90 grados Fahrenheit (15 a 32 °C), consulte con el departamento técnico de Orion Fittings al (910) 865-7530 antes de proseguir. Todas las demás fusiones deben realizarse usando el ciclo STANDARD, que se selecciona al presionar el botón START.



Pantalla de selección del tipo de ciclo de fusión

PASO 8

Verificación de los parámetros de soldadura

La pantalla mostrará el aviso "VERIFY WELDING PARAMETERS" y sonará un pitido para indicar que la unidad de fusión está lista para empezar a soldar. Confirme que los datos de soldadura que se muestran en la pantalla coinciden con la junta que está por unirse. Si la información es incorrecta, presione el botón STOP/BACK para volver a las opciones del menú y corrija los parámetros de fusión. Una vez verificados los parámetros, presione START para empezar la soldadura de la fusión.



Pantalla de selección del tipo de ciclo de fusión

Garantía: Nuestros productos han sido inspeccionados cuidadosamente para comprobar que no cuentan con defectos de fabricación. Sin embargo, no siempre es posible detectar defectos ocultos. Nuestros productos están garantizados en cuanto a que los reemplazaremos sin cargo si se comprueba que cuentan con defectos de fabricación a más tardar un año después de la entrega al sitio donde se utilizaron o instalaron, y siempre y cuando se nos dé la oportunidad de inspeccionar el producto que presuntamente está defectuoso, así como la instalación del mismo. **NO SE INCLUYE GARANTÍA CONTRA GASTOS POR REMOCIÓN, REINSTALACIÓN, U OTROS DAÑOS INDIRECTOS GENERADOS POR CUALQUIER DEFECTO. LAS GARANTÍAS ANTES INDICADAS SON LAS ÚNICAS GARANTÍAS REALIZADAS, Y SE REALIZAN EXPRESAMENTE EN SUSTITUCIÓN DE OTRAS GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO GARANTÍAS DE COMERCIALIZACIÓN Y DE APTITUD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.**

ORION®

A WATTS Brand

PASO 9

Terminación de la soldadura lograda

Luego de presionar START, el Rionfuser iniciará la soldadura. Una vez terminado el ciclo de soldadura, sonará una señal audible para indicar que la soldadura de fusión está completa. Si el patrón de sonidos es una serie de pitidos iguales y consistentes, la junta se realizó satisfactoriamente. Si es una serie de pitidos irregulares, esto indica que hubo un error durante el ciclo de fusión (si recibe un código de error durante la fusión, comuníquese con su representante local de Orion para que le informe cómo solucionar problemas). Al terminar la junta, puede retirar los cables conductores y repetir el proceso en la próxima junta.

Si desea descargar los datos sobre la fusión que ha realizado, vea las instrucciones en nuestro IS-OR-RF-3000LE-DataDownload.

AVISO

Al realizar las fusiones siguientes, tenga cuidado de no aplicar presión a las juntas recién hechas hasta que se enfríen totalmente a la temperatura ambiente, lo cual dura normalmente alrededor de 20 minutos; las tuberías más grandes pueden tardar más tiempo.

Pantalla de terminación de la soldadura lograda

DISCONNECT
OUTPUT LEADS
WELD COMPLETED
Successfully

ACOPLAMIENTO DE POLIPROPILENO RIONFUSE CF

Tamaño de tubería <i>in</i>	Tiempo de fusión <i>min.</i>	Corriente de fusión <i>amp</i>
1 - 1½ (2.54 cm - 3.81 cm)	2:00	8.25
2 (5.08 cm)	2:00	8.25
3 (7.62 cm)	3:00	14.25
4 (10.16 cm)	3:00	14.25
6 (15.24 cm)	4:30	19.00
8 (20.32 cm)	4:45	19.00
10 (25.40 cm)	7:20	17.00
12 (31.43 cm)	8:00	16:50

ACOPLAMIENTO DE PVDF DE RIONFUSE CF

Tamaño de tubería <i>in</i>	Tiempo de fusión <i>min.</i>	Corriente de fusión <i>amp</i>
1 - 1½ (2.54 cm - 3.81 cm)	2:00	8.25
2 (5.08 cm)	2:00	8.25
3 (7.62 cm)	3:00	14.25
4 (10.16 cm)	3:00	14.25
6 (15.24 cm)	4:45	18.00

JUNTAS MÚLTIPLES DE RIONFUSE CF

Tamaño de tubería <i>in</i>	Cantidad máxima de acoplamientos <i>núm.</i>
1 - 1½ (2.54 cm - 3.81 cm)	4
2 (5.08 cm)	3
3 (7.62 cm)	3
4 (10.16 cm)	2
6 (15.24 cm)	1
8 (20.32 cm)	1
10 (25.40 cm)	1
12 (31.43 cm)	1