HELIROMA - Plásticos SA
Zona Industrial Ap. 245
3850-184 Albergaria-a-Velha . Portugal
T: +351 234 523 373
F: +351 234 525 789
E: comercial@heliroma.pt

GPS: Lat: 40.717780º (N) Lng: 8.48455º (W)

www.heliroma.pt

Co-financiamento

mais CENTRO
Programa Operacional Regional do Centro

QREN
QUADRO DE REFERÊNCIA ESTRATÉGICO NACIONAL
PORTUGAL 2007.2013

UNIÃO EUROPEIA
Fundo Europeu de Desenvolvimento Regional

Tabela ES Oct 2015

E-FUSION

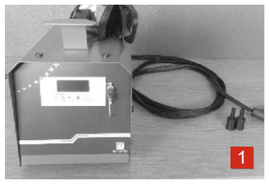
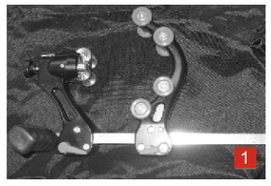
HELIROMA®

hotwatersolutions

AENOR
Producto Certificado

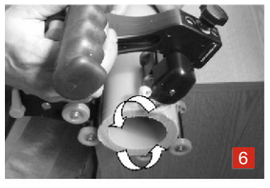
TÉCNICA DE ELETROSOLDADURA

1) Verificar o correto funcionamento da máquina e do raspador;
2) Colocar o raspador numa superfície lisa que permita a sua estabilidade;
3) Introduzir o tubo no raspador, garantindo que a lâmina do raspador fica à face do tubo;
4) Ajustar o manípulo que permite definir o diâmetro e o manípulo da lâmina até ficarem justos ao tubo;
5) Verificar a profundidade do acessório e marcar no tubo o mesmo comprimento, de forma a garantir que não vamos raspar para além do necessário;
6) Iniciar o processo de raspagem, rodar o raspador em movimentos circulares (no sentido horário) até obter uma "fita" com uma espessura homogénea. Continuar o processo, até atingir a marca no tubo anteriormente definida;
7) Assim que concluído, introduzir o tubo até ao batente do acessório;
8) Depois de ter o (s) tubo (s) devidamente introduzido(s) no acessório, ligar a máquina electrosoldável à corrente (IMPORTANTE: garantir uma tensão de corrente constante); ligar o botão da máquina (ON/OFF) e colocar os bornes no acessório;
9) Verificar o tempo de soldadura necessário em função do acessório a utilizar, ver etiqueta no acessório, ou ver tabela catálogo técnico;
10) Definir no painel o tempo de soldadura necessário utilizando o botão (+) e (-), até atingir o tempo pretendido;
11) Dar início ao processo de soldadura, carregar no botão OK, e inicia-se uma contagem decrescente do tempo pré-definido;
12) Quando terminar a contagem, a máquina emite um "BIP" e podemos ver no painel da mesma, a mensagem (Prn) , que significa que a solda está terminada. No acessório podemos conferir que os pinos do acessório estão salientes; .
13) Retirar os bornes do acessório e dar inicio a uma nova electrosoldadura se assim o desejar. (ex. Joelho 90º de 110-250 segundos).


1

1

2 3

4

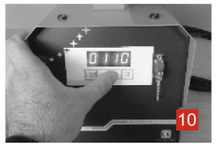
5

6

6

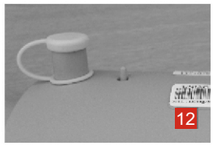
7

7

8

9

10

11


12

TÉCNICA DE ELETROSOLDADURA

1) Comprobar el correcto funcionamiento de la máquina y del raspador;
2) Colocar la máquina sobre una superficie plana que asegure su estabilidad;
3) Introducir el tubo en el raspador, asegurando que la cuchilla del raspador quede de cara al tubo;
4) Ajustar la manivela que permite definir el diámetro y la manivela de la cuchilla hasta que queden ajustadas al tubo;
5) Comprobar la profundidad del accesorio y marcar en el tubo la misma longitud, de modo a asegurar que no se raspará más de lo necesario;
6) Iniciar el proceso de raspado, girar el raspador en movimientos circulares (en sentido horario) hasta obtener una "cinta"con un espesor homogéneo. Continuar el proceso, hasta llegar a la marca previamente definida en el tubo;
7) Una vez finalizado, introducir el tubo hasta el fondo del accesorio;
8) Después de haber introducido el/los tubo(s) debidamente en el accesorio, conectar la máquina electrosoldadora a la corriente (IMPORTANTE: asegurar una tensión de corriente constante); accionar el botón de la máquina (ON/OFF) y colocar los bornes en el accesorio;
9) Comprobar el tiempo de soldadura necesario según el accesorio a utilizar, ver etiqueta en el accesorio, o ver tabla catálogo técnico;
10) Definir en el panel el tiempo de soldadura necesario usando el botón (+) y (-) hasta obtener el tiempo deseado;
11) Iniciar el proceso de soldadura, pulsar el botón OK y empieza la cuenta atrás del tiempo predefinido;
12) Al terminar la cuenta, la máquina emite un "BIP" y se puede visualizar en su panel el mensaje (Prn), que significa que la soldadura se ha completado. En el accesorio podemos observar que los polos sobresalen;
13) Retirar los bornes del accesorio e iniciar una nueva electrosoldadura si desea (ej. Codo 90º de 110-250 segundos).*c*

HELIROMA®
hotwatersolutions

JOELHO 45º / CODO 45º

Ref.	Ø			€
ES202063-V	63	1		38,571
ES202090-V	90	1		63,730
ES2020110-V	110	1		84,762
ES2020125-V	125	1		124,048
ES2020160-V	160	1		175,317

JOELHO 90º / CODO 90º

Ref.	Ø			€
ES206063-V	63	1		39,365
ES206075-V	75	1		49,524
ES206090-V	90	1		63,175
ES2060110-V	110	1		90,714
ES2060125-V	125	1		136,587
ES2060160-V	160	1		187,937

TÊ SIMPLES / TE DERIVACIÓN

Ref.	Ø			€
ES230063-V	63	1		36,905
ES230075-V	75	1		53,254
ES230090-V	90	1		65,873
ES2300110-V	110	1		96,905
ES2300125-V	125	1		141,270
ES2300160-V	160	1		217,460

POLIFUSORA ELECTROSOLDÁVEL

Ref.	Medida	€
POLIR40V	40V	Sob Consulta

UNIÃO SIMPLES / MANGUITO

Ref.	Ø			€
ES200025-V	25	20		12,222
ES200032-V	32	10		14,000
ES200040-V	40	5		16,270
ES200050-V	50	2		18,016
ES200063-V	63	2		23,413
ES200075-V	75	1		32,222
ES200090-V	90	1		41,984
ES2000110-V	110	1		60,079
ES2000125-V	125	1		81,825
ES2000160-V	160	1		118,730

UNIÃO REDUÇÃO / MANGUITO REDUCIDO

Ref.	Ø			€
ES238065-V	63x32	1		26,429
ES238063-V	63x40	1		27,143
ES238067-V	63x50	1		31,429
ES238076-V	75x63	1		37,381
ES238096-V	90x63	1		40,952
ES2380106-V	110x63	1		60,714
ES2380107-V	110x75	1		67,222
ES2380110-V	110x90	1		65,238
ES2380129-V	125x90	1		85,317
ES2380160-V	160x110	1		115,714

RASPADOR ROTATIVO / RASCADOR GIRATÓRIO

Ref.	Ø	€
RASP-PPR	63 a 200mm	Sob Consulta