

# DYNAMIC

## Unidad de termofusión a tope con controlador automático

**DYNAMIC 200 E**

**DYNAMIC 225 E**

Unidades totalmente  
eléctricas

**DYNAMIC 315 H**

Unidad hidráulica  
con controlador automático

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PRINCIPALES

#### MÓDULO DE CONTROL

Tensión de alimentación:	180 Vac hasta 264 Vac. Tensión nominal 230 Vac.
Opcional	110 Vac (95 Vac a 140 Vac)
Frecuencia de alimentación:	45 Hz hasta 65 Hz. Frecuencia nominal: 50 Hz.
Potencia absorbida:	3500 W máxima.
Potencia salida generador:	45 kVA monofásico, recomendado.
Tipo de protección:	Doble aislamiento IP54
Temperatura de funcionamiento:	-10°C a +45°C (modificable bajo demanda).
Conexión a ordenador:	Serie RS-232 (DB9)
Conexión a impresora:	Paralelo Centronics (DB25)
Lectura datos fusión:	Tarjeta magnética
Control de temperatura ambiente:	Sensor analógico

#### PLACA CALENTADORA

Temperatura superficial:	Hasta 250°C programable según material a fusionar.
Tipo de sensor:	PT-100
Control visual de temperatura:	Termómetro analógico
Revestimiento de la placa:	PTFE (Teflón®)

ARMAZÓN BASE	DYNAMIC 200 E / 225 E	DYNAMIC 315 H
Gama de diámetros:	Hasta 225 mm.	Hasta 315 mm.
Accionamiento:	Actuador lineal 24 Vdc	Cilindro hidráulico de doble efecto.
Fuerza/presión máxima aplicable:	4000 N	100 bar

#### REFRENTADOR

Tensión de alimentación:	24 Vdc	230 Vac nominal.
Accionamiento	2 pulsadores simultáneos con interruptor de seguridad	1 pulsador simultáneo con interruptor de seguridad

**PESO TOTAL** (Incluyendo cables.) 95 Kg / 92 Kg 186 Kg

**VOLUMEN TOTAL APROX.** 0,4 m<sup>3</sup> 0,6 m<sup>3</sup>



### SISTEMA DE MENÚ Y PANTALLA GRÁFICA

- Muy fácil seguimiento para el operario.
- Menú de test y menú de información.
- Facilidad de mantenimiento y revisión.

TERMOFUSIÓN A TOPE



### ACCIONAMIENTO ELÉCTRICO

- Eliminación total de mangueras y componentes hidráulicos.
- Drástica reducción del mantenimiento.
- Mayor precisión (unid. de fuerza)
- Limpieza
- Tensión de seguridad de 24 V.

### CONTROL POR MICROPROCESADOR

- Realiza y autocontrola el ciclo completo de soldadura.
- En caso de error interrumpe automáticamente el proceso.
- Trazabilidad: registro de todos los datos de soldadura en base de datos operativa.