



# TecnoTrans

Tecnología en Señalización y Control de Tránsito

**MANUAL DE  
OPERACIONES Y  
MANTENIMIENTO DE  
MAQUINA  
PINTARRAYAS  
TEC-S201**

# **Maquina de pintura termoplástica**



La maquina DVS201 pesa unos 350 kgrs y cuenta con un recipiente de pintura, calefaccionado por aceite térmico, con dos paletas agitadoras para un mezclado más homogéneo.

Este sistema de calentamiento indirecto tiene la ventaja sobre las maquinas convencionales los siguientes puntos.

Evita que la pintura se quemé por calentamiento directo y exceso de temperatura.

La colocación de precalentadores y/o equipos adicionales.

Disminución en los tiempos de trabajo (debido a que el recipiente mantiene la temperatura) permite que el calentamiento de la pintura al ser reabastecida llegue al grado de viscosidad optima en un tiempo 50 % menor al del inicio

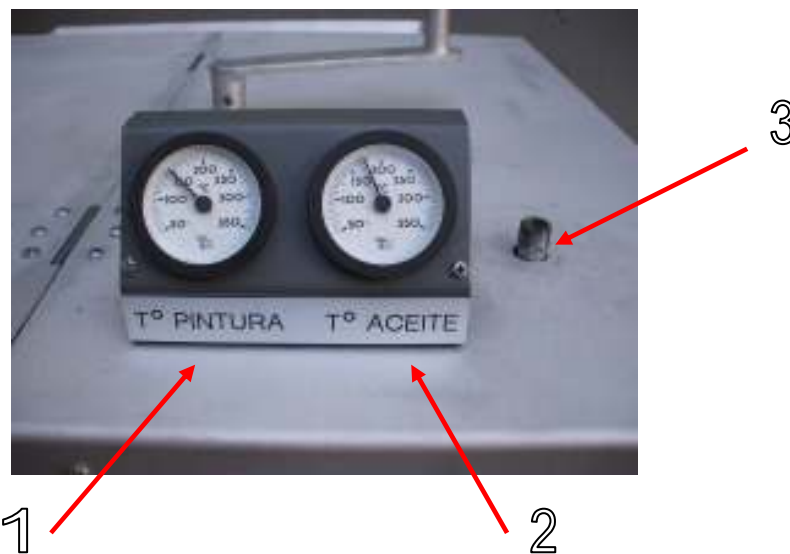
Ahorro de un 40 % en el consumo de gas, con respecto a otros equipos del mercado.



Tiene un quemador del tipo atmosférico de 25.000 calorías.  
Una válvula termostática actuada por capilar controla la temperatura de la pintura la cual se fija mediante la perilla reguladora. Asimismo la válvula termostatica corta la entrada de gas ante la falta de llama en el piloto del quemador.



En la parte superior de la máquina se encuentran los termómetros de temperatura de Pintura (1) y de Aceite Termico (2).  
También se encuentra la varilla de Control de Nivel de aceite (3).



El aplicador de microesferas de vidrio va adosado a la máquina a continuación de la zapata de aplicación de pintura, y puede ser separado del equipo cuando no se utilice o simplemente se lo levanta



Las 3 ruedas de la máquina están montadas sobre rodamientos, siendo la rueda trasera independiente giratoria y con freno incorporado (1). Por otra parte las ruedas delanteras están montadas sobre un mismo eje pero pueden girar solidariamente con el mismo o bien una de ellas independiente de la otra. Esto último se logra mediante el accionamiento sostenido de la palanca izquierda, ello desacopla el sistema de fijación de al eje delantero (2), permitiendo un giro de la rueda de 360° sobre su eje (para el pintado de curvas o simplemente su traslado).

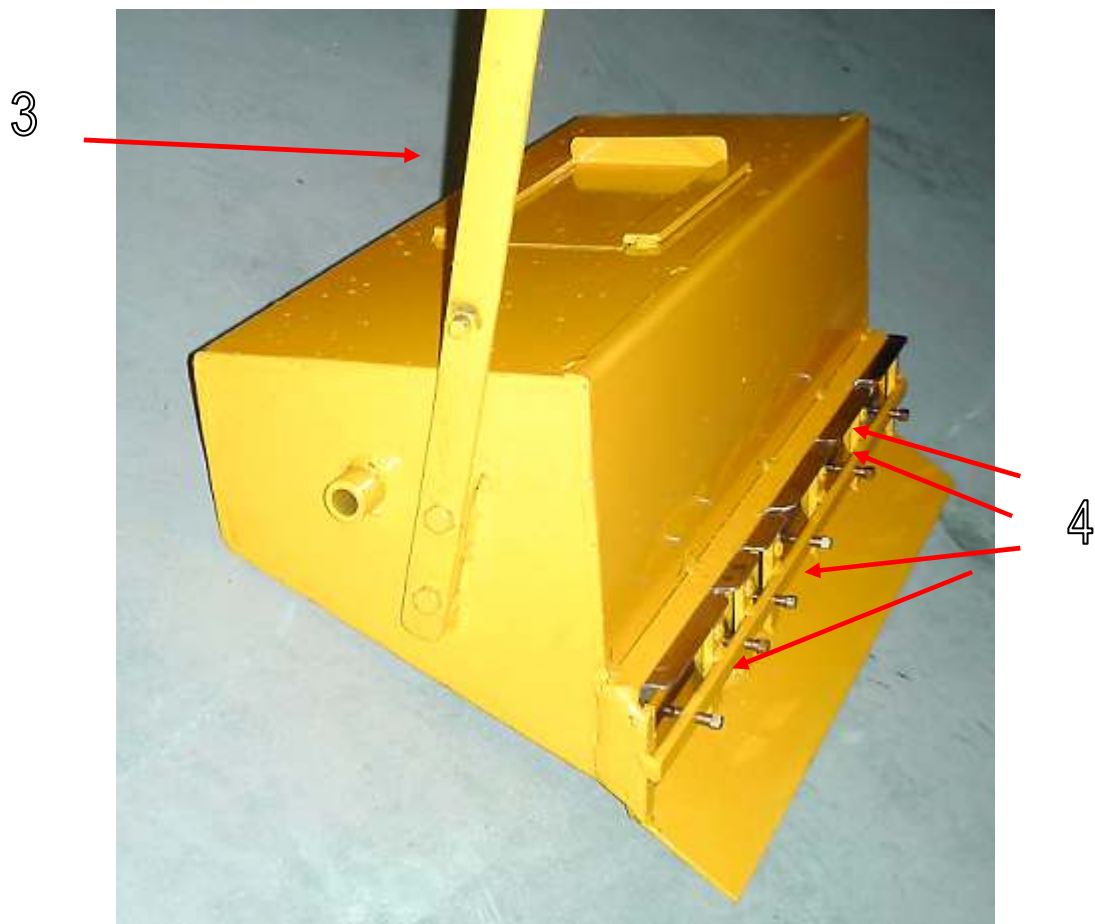
1



2



Por otra parte accionando la palanca (3), se coloca en posición el aplicador de microesferas (pervia apertura de las compuertas) (4) las cuales están dispuestas de forma tal que cubran todas las medidas de zapatas, permitiendo así la salida de las microesferas, que de esta forma van depositándose sobre la pintura caliente a medida que la máquina avanza.



El acceso a la zona del quemador y a la válvula de encendido se logra a través de la puerta lateral.



## **Puesta en marcha del quemador**

**Primer paso:** Verificar nivel de aceite térmico (que se encuentre entre los parámetros permitidos) el cual se encuentra marcado en la varilla de nivel.

**Segundo paso:** Verificar la carga de gas de la garrafa.  
Revisar el regulador (que este en buen estado y no presente ningún tipo de modificación).

Usa Gas licuado envasado (del tipo domiciliario).



**Tercer paso:** Colocar la zapata correspondiente según el ancho a utilizar ajustándose con sus dos tornillos frontales a la guía soporte de la maquina la cual se regula con cuatro tuercas en la parte frontal.



**Cuarto paso:** Abrir la llave de paso del gas (1) entrada a la válvula y (2) salida del la válvula al quemador.

**Nota :** En caso de producirse un retroceso de fuego en el quemador cerrar llave (2) luego de apagarse volver a abrir.

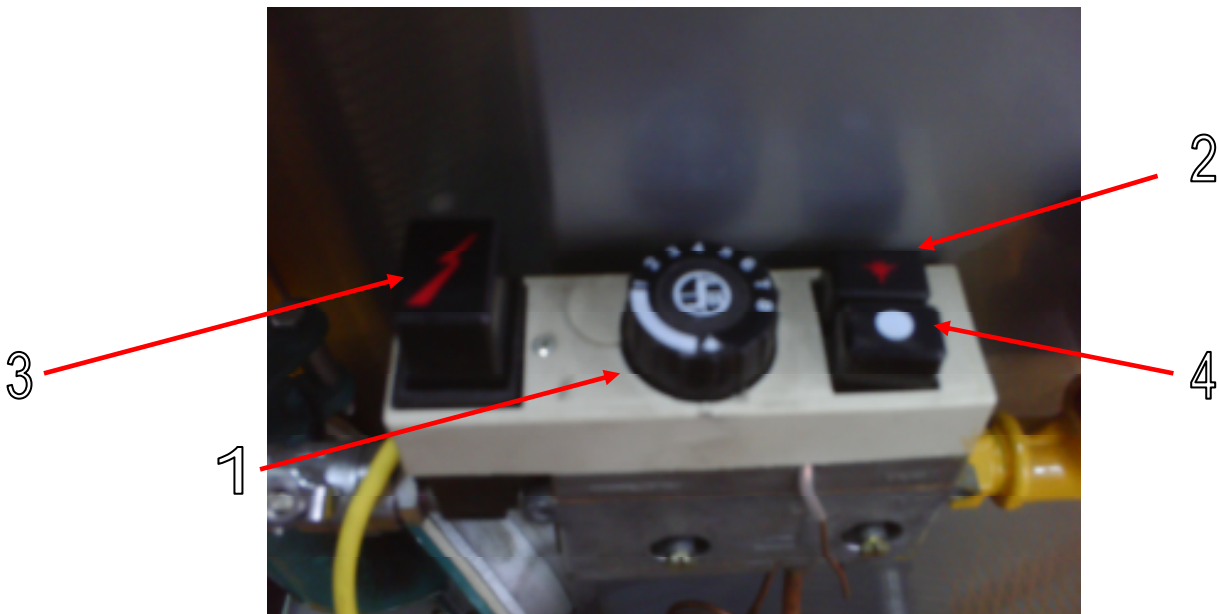




**Quinto paso :** Colocar la llave selectora de temperatura (1) en piloto y presionando el botón color Rojo (2) (apertura de valvula de seguridad gas) y al mismo tiempo pulsar el botón Negro con el rayo rojo (3) (piezo eléctrico), hasta que prenda el piloto. Mantener el botón Rojo (2) presionado unos segundos y luego soltarlo.

En el caso de apagarse el quemador, el Botón Rojo (2) permanecerá unos segundos semi accionado hasta que la valvula de seguridad se libere automáticamente, luego de producirse esto ejecute nuevamente las operaciones de encendido.

Nota: Para apagar el equipo presione el Botón Blanco (4) y esperar unos segundos para la reacción de la válvula termostática.



**Sexto paso:** Colocar los panes de pintura en el recipiente (es conveniente romperlos en varios pedazos previamente) esto ara que se optimicen los tiempos de derretimiento de la pintura.

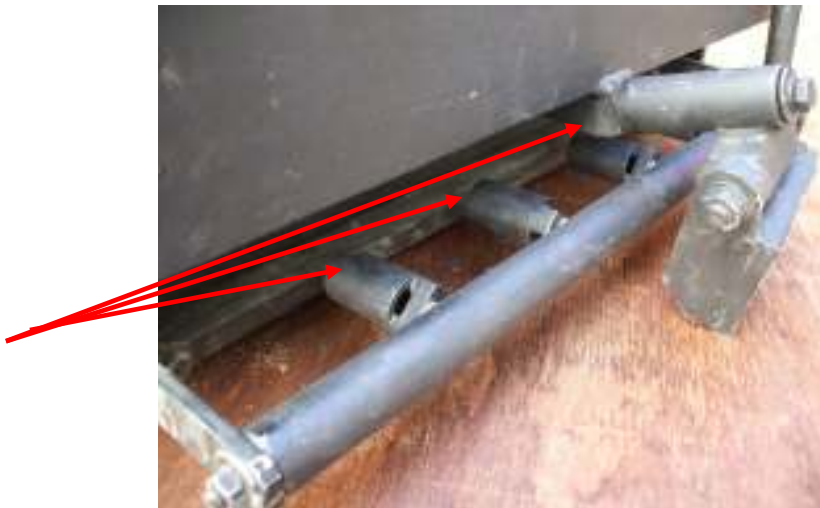
**Septimo paso:** Una vez encendido el piloto, girar la perilla selectora de temperatura (escala del 1 al 8) gradualmente hasta la temperatura deseada, verificándolo en el reloj de temperatura de aceite y de pintura. La temperatura de aceite es controlada por la válvula temostática y en la condición de régimen de trabajo estará en aproximadamente un 20% arriba de la temperatura de la pintura. Durante la primera parte del calentamiento, la diferencia entre las temperaturas (aceite/pintura) será mayor ya que la pintura aún estará en su estado sólida. En esta etapa se recomienda no exceder la temperatura del aceite de los 280° C. Posteriormente cerca del estado de régimen de trabajo se ajustará la temperatura para que la temperatura de la pintura no exceda los valores recomendaos.

**Octavo paso:** esperar aprox. unos 30 minutos (según cantidad de pintura) y empezar a girar el agitador manual, para homogenizar la consistencia de la pintura.

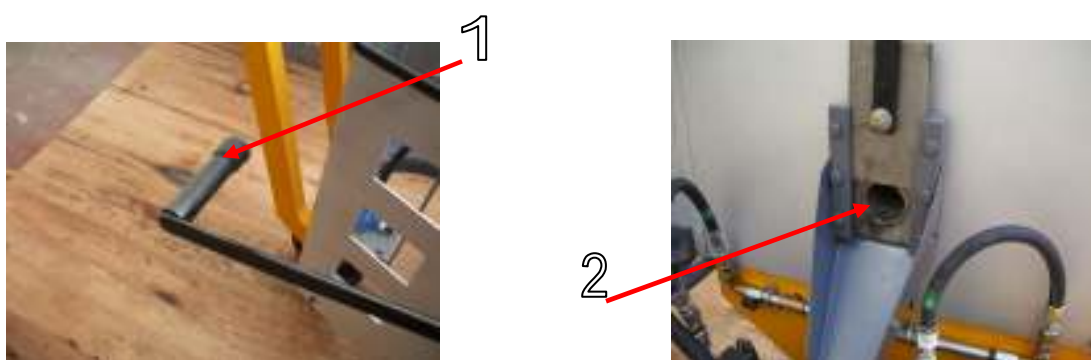
Premarcar previamente la zona a pintar y colocarle imprimación (fijador).

**Nota:** Una vez que el reloj de la temperatura de la pintura llega a los 280 grados deberá apagar automáticamente el quemador (de no ocurrir esto, regular la temperatura ajustando la válvula termostática de acuerdo a lo marcado por los termómetros) el reloj del aceite estará trabajando aprox. hasta un 10% por encima del de la de pintura,

**Noveno paso:** Abrir la llave de pasó de gas de las zapatas y prender los mecheros de la misma de ambos lados.



**Decimo paso:** Una vez que la temperatura llego a su nivel óptimo de viscosidad para su aplicación, se deberá abrir la palanca (1) de apertura de salida de pintura (2) hasta llenar la zapata.



**Nota:** Existen cinco modelos de zapatas a utilizar para distintas aplicaciones.  
10 y 15 cm. para líneas divisorias  
30 cm. para señalización de dibujos, flechas etc.  
40 y 50 cm. para sendas peatonales y líneas de frenado según Ley de Transito



**Décimo primer paso:** Llenar el aplicador de microesferas y regular el ancho correspondiente a la zapata a utilizar, abriendo y cerrando las compuertas según sea necesario.

**Décimo segundo paso:** Al comenzar a pintar regular la salida de pintura de la maquina de acuerdo al consumo de la zapata y accionar el aplicador de microesferas.

Las zapatas cuentan con un brazo que hace de palanca, al accionarlo hacia abajo abre la salida de pintura y si se lo acciona hacia arriba se cierra el paso.

### **La maquina Tec-S201 cuenta con las siguientes protecciones:**

Termocupla, la cual le asegura que en caso de apagarse el quemador se acciona automáticamente la válvula termostática cerrando la entrada de gas.

La cámara de combustión se encuentra recubierta por una manta aislante, tanto en su contorno como en su tapa, que permite optimizar rendimiento evitando la pérdida de calor y que a su vez protege a las persona ante un eventual contacto directo con las superficies calientes.

Los indicadores de temperatura de aceite y pintura están ubicados para visualizarlos fácilmente para el control de las temperaturas.

Cierre rápido del gas (usar en caso de emergencia).

Comando de apertura de pintura a distancia (evita el contacto directo con la pintura).