



**Thermopatch**  
Since 1934

## MANUAL DE INSTRUÇÕES

### HS-4-C



## Direitos autorais

© 2017, Thermopatch bv, Almere, Países Baixos.

Nenhuma parte desta publicação pode ser reproduzida sem o consentimento por escrito da Thermopatch bv, Holanda. Thermopatch e o logótipo da Thermopatch, Thermoseal e Thermocrest são marcas registadas da Thermopatch.

## Introdução

Estimado(a) utilizador(a), seja bem-vindo(a) ao crescente grupo de clientes Thermopatch. O seu produto foi fabricado com o máximo cuidado para que possa desfrutar dos benefícios do Thermopatch durante o maior tempo possível. Os produtos Thermopatch são concebidos com especial atenção para garantir o máximo conforto.

## CONTEÚDO

|                                                                            |           |
|----------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>GARANTIA</b>                                                            | <b>2</b>  |
| <b>CAPÍTULO 1</b>                                                          | <b>4</b>  |
| 1.1 CARACTERIZAÇÃO DAS MÁQUINAS DE SOLDAR DOS MODELOS HS3C, HS3CCES E HS4S | 4         |
| 1.1 PARÂMETROS TÉCNICOS DO DISPOSITIVO                                     | 4         |
| 1.1 CONFIGURAÇÃO                                                           | 4         |
| 1.2 INFORMAÇÃO SOBRE SEGURANÇA EM OPERAÇÃO                                 | 4         |
| <b>CAPÍTULO 2</b>                                                          | <b>6</b>  |
| 2.1 INSTRUÇÕES DO PAINEL DE CONTROLO                                       | 6         |
| 2.2 INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO                                            | 7         |
| 2.3 INSTRUÇÕES DE SELAGEM A QUENTE                                         | 8         |
| <b>CAPÍTULO 3</b>                                                          | <b>9</b>  |
| 3.1 REGULAMENTOS                                                           | 9         |
| <b>CAPÍTULO 4</b>                                                          | <b>10</b> |
| 4.1 ANÁLISE E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS                                       | 10        |
| 4.2 CÓDIGOS DE ERRO                                                        | 11        |
| <b>CAPÍTULO 5</b>                                                          | <b>12</b> |
| 5.1 MANUTENÇÃO                                                             | 12        |
| <b>CAPÍTULO 6</b>                                                          | <b>13</b> |
| 6.1 IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS E SUA LOCALIZAÇÃO                              | 13        |
| 6.2 IDENTIFICAÇÃO DA TAMPA E DO MOTOR DO DISPOSITIVO                       | 14        |
| 6.3 DIAGRAMA DE LIGAÇÃO ELÉTRICA E COMPONENTES ELÉTRICOS                   | 15        |
| <b>CAPÍTULO 7</b>                                                          | <b>20</b> |
| 7.1 ATENDIMENTO AO CLIENTE                                                 | 20        |

## Capítulo 1

### CARACTERÍSTICAS DAS MÁQUINAS DE SOLDAR DOS MODELOS HS3C, HS3CCES E HS4S

A soldadora operada manualmente garante os parâmetros de temperatura, calor e pressão necessários para a aplicação de uma vasta gama de produtos termoplásticos, tais como materiais para patches, emblemas, fitas de etiquetas e decalques.

A alavanca dos modelos de máquina de soldadura HS3C e HS3CCES é baixada manualmente até à posição fechada e levantada manualmente no final do ciclo de tempo variável, o que é sinalizado por um sinal sonoro.

Na máquina de soldadura modelo HS4C, a alavanca é baixada manualmente até à posição fechada e libertada e elevada automaticamente no final do ciclo de tempo variável.

Ambos os modelos possuem características de poupança de energia – o modo "poupança de energia". Quando o aparelho está ligado, mas não está a ser utilizado, o aquecedor desliga-se automaticamente após um tempo predefinido. Da próxima vez que for utilizado, o aquecedor atingirá a temperatura predefinida e emitirá um sinal sonoro ou desligar-se-á automaticamente.

|                             |                                                              |         |
|-----------------------------|--------------------------------------------------------------|---------|
| Largura                     | 7,5"                                                         | (19 cm) |
| Comprimento                 | 20,4"                                                        | (52 cm) |
| Altura (quando aberto)      | 19,3"                                                        | (49 cm) |
| (após fecho)                | 9,3"                                                         | (24 cm) |
| Placa de pressão de vedação | 3,75" x 4,75" (9,5 cm x 12 cm)                               |         |
| Tempo                       | 0 a 30 segundos                                              |         |
| Faixa de temperatura        | 69 a 446°F (20 a 230°C)                                      |         |
| Requisitos elétricos        | 5,6 A a 110 VCA, 50/60 Hz<br>ou<br>2,8 A a 220 VCA, 50/60 Hz |         |

### CONFIGURAÇÕES

1. Coloque o dispositivo sobre a mesa de trabalho no local pretendido.
2. Ligue o cabo de alimentação à tomada na parte traseira do dispositivo.
3. Ligue o cabo de alimentação a uma tomada devidamente ligada à terra e com a voltagem correcta.

## **INFORMAÇÃO SOBRE SEGURANÇA OPERACIONAL**

Este aparelho está equipado com um cabo e uma ficha de 3 fios totalmente ligados à terra. Deve ser utilizado apenas em conjunto com uma tomada devidamente ligada à terra e com a voltagem adequada.

**ATENÇÃO: AQUECER O AÇO PODE CAUSAR QUEIMADURAS NA PELE!**

## CAPÍTULO 2

### INSTRUÇÕES DO PAINEL DE CONTROLO

#### Funcionamento normal:

Ligue o aparelho. Dependendo da configuração, o LED acenderá em graus Celsius ou Fahrenheit. A temperatura atual aparecerá no visor.

Para conservar energia, se tentar ligar o aparelho antes de este atingir a temperatura necessária, a temperatura continuará a subir até atingir a temperatura definida e o alarme soar (HS3C e HS3CES) ou o aparelho desligar-se automaticamente (HS4C).

Durante o aquecimento e também quando o aparelho atingir a temperatura definida, será possível alterar as definições do aparelho para temperatura, tempo, alternar entre °C e °F e alterar o tempo da função de poupança de energia e a temperatura.

O LED em Celsius ou Fahrenheit acenderá continuamente quando a temperatura estiver dentro do intervalo definido. Esta gama é de +/- 7°C ou +/- 15°F.

Quando o dispositivo não está a realizar um ciclo de soldadura, é apresentada a temperatura real.

Durante o ciclo de soldadura, um cronómetro de contagem decrescente aparecerá no visor.

Não é possível alterar as definições durante o ciclo de soldadura.

#### Procedimento para alterar a temperatura desejada:

A definição de fábrica é 400° F (204° C). 1.º

Pressione o botão Selecionar/Guardar.

2.º Pressione o botão + ou – para definir a temperatura pretendida.

3.º Prima o botão selecionar/guardar para guardar a configuração.

Nota: Se o botão + ou – não for premido durante 3 segundos, o visor mostrará a temperatura actual e as alterações não serão guardadas.

#### Procedimento para alterar a hora pretendida:

A definição de fábrica é de 12 segundos.

1.º Pressione o botão selecionar/guardar.

2.º Pressione o botão + ou – para definir o tempo pretendido.

Nota: Se o botão + ou - não for premido após a definição da hora, o aparelho permanecerá no modo de hora predefinida. Uma vez ativado, o cabeçote permanecerá na posição baixa até ser libertado manualmente.

**Procedimento para a conversão entre °C e °F:**

Pressione os botões + e - durante mais de 3 segundos, o LED e a definição serão alterados.

**Procedimento para alterar o horário de poupança de energia:**

A definição de fábrica é de 5 segundos.

- 1.º Pressione o botão selecionar/guardar três vezes.
- 2.º Prima o botão + ou - para definir o tempo (de 0 a 60 minutos) antes de desligar.
- 3.º Prima o botão selecionar/guardar para guardar a configuração.

**Procedimento para alterar a temperatura de poupança de energia:**

A definição de fábrica é 338°F (170°C).

- 1.º Pressione o botão selecionar/guardar quatro vezes.
- 2.º Pressione o botão + ou - para ajustar a temperatura.
- 3.º Prima o botão selecionar/guardar para guardar a configuração.

## **INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO**

### **Importante: Leia este capítulo na íntegra antes de operar a máquina.**

1. Levante a alavanca completamente até à posição superior.
2. Ligue o interruptor de alimentação na parte traseira do aparelho. A luz indicadora de Celsius ou Fahrenheit no painel frontal acenderá, confirmando que a energia está a ser fornecida e que a resistência ainda não atingiu a temperatura correta.

Quando o aço de aquecimento atingir a temperatura de funcionamento, a luz no painel frontal apagar-se-á. Consulte a página 2-1 para obter informações sobre os controlos de tempo, temperatura e potência/poupança de energia. A temperatura não deve exceder os 230 °C (446 °F). Verifique sempre o visor no painel de controlo antes de operar a prensa.

### **ATENÇÃO: AQUECER O AÇO PODE CAUSAR QUEIMADURAS NA PELE!**

Consulte o Capítulo 3 para obter informações sobre quando é necessário o ajuste da pressão. De um modo geral, uma pressão mais elevada resultará numa selagem térmica mais eficaz, embora o excesso de pressão possa fazer com que o adesivo penetre no tecido e produza resultados indesejáveis.

1. Com o calor, o tempo e a pressão nos níveis necessários, coloque a peça de trabalho centrada na base.
- 2.º Posicione o autocolante, o emblema ou a fita adesiva para costurar com o lado brilhante virado para baixo. (Os decalques devem ser colocados com a face voltada para baixo.)
- 3.º Baixe a alavanca até à posição fechada.
4. Quando o sinal sonoro tocar, levante a alavanca para a posição superior (HS3C e HS3CES).

O HS4c soltar-se-á automaticamente e regressará à posição superior após a conclusão do ciclo programado. Se a pega do HS4c não voltar automaticamente à sua posição original, pode abrir o dispositivo levantando-a manualmente após o sinal sonoro.

### **-ATENÇÃO!**

*Para obter o melhor resultado, o material soldado deve ser tratado com muito cuidado até arrefecer à temperatura ambiente.*

## **INSTRUÇÕES DE SELAGEM A QUENTE**

|                                        | CENÁRIO DOS SONHOS* | CICLO DE TEMPO** |
|----------------------------------------|---------------------|------------------|
| Emblemas térmicos com brasões de armas | Elevado (8 a 9)     | 12 segundos      |
| Materiais para remendos                | Médio (7 a 8)       | 10 segundos      |
| fitas de identificação                 | Médio (6 a 7)       | 10 segundos      |
| Transferências Thermomark              | Baixo (4 a 6)       | 4-6 segundos     |
| Transferências Polystat                | Baixo (4 a 6)       | 24 segundos      |

\* Consulte o Capítulo 3-1

\*\* Consulte o Capítulo 2-1

## Capítulo 3

### Regulamentos

|                      |                       |
|----------------------|-----------------------|
| Temperatura          | Consulte a página 2-1 |
| Tempo                | Consulte a página 2-1 |
| Economizando energia | Consulte a página 2-1 |

O dispositivo vem configurado de fábrica com os seguintes valores:

TEMPERATURA - 400°F (204°C)

TEMPO - 12 segundos

FUNÇÃO DE ECONOMIA DE ENERGIA

- O aquecedor desliga-se após 5 minutos
- Libertação ou alarme sonoro a 170°C (338°F)

### Pressão de soldadura

De acordo com a marcação na parte frontal da placa, rode a base inferior da placa no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio para aumentar a pressão ou no sentido dos ponteiros do relógio para diminuir a pressão. Aplicam-se os valores de regulação da pressão nas instruções de selagem a quente na página 2-3. Rode a base no sentido dos ponteiros do relógio até atingir o nível mais baixo das bases e, em seguida, rode-a lentamente no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio até ouvir o primeiro "clique". Este é o número zero. Em seguida, rode a placa no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio, contando o número de cliques.

"Cliques", que correspondem ao número da definição de pressão. Digamos que está a utilizar o aparelho e pretende saber a configuração de pressão que está a utilizar para poder anotá-la para referência futura. Rode a placa de pressão no sentido dos ponteiros do relógio, contando o número de "cliques" até que a base atinja a posição mais baixa. O número de "cliques" corresponde à definição de pressão. Para obter a mesma configuração no futuro, baixe a base até à posição mais baixa, como descrito acima, e conte o mesmo número de "cliques" rodando a base no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.

As definições podem variar consoante a espessura da peça de roupa. De um modo geral, uma pressão mais elevada resultará numa selagem térmica mais eficaz, embora a pressão excessiva possa fazer com que o adesivo penetre no tecido e crie um efeito indesejável.

O HS4C não abrirá sob sobrepressão. Se o dispositivo estiver difícil de fechar (acima de 100 N na alavanca), não abre automaticamente. Para evitar a sobrepressão ao soldar peças de vestuário espessas, aperte a placa de pressão.

A pressão insuficiente pode ser causada por uma placa de pressão desgastada ou pela utilização de um kit antigo ou desgastado. Recomenda-se a substituição (43941).

## Capítulo 4

### ANÁLISE E RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

| PROBLEMA                                                                                      | POSSÍVEL CAUSA                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | SOLUÇÃO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Sem aquecimento (temperatura)                                                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>• O dispositivo não está ligado ou a fonte de alimentação está danificada.</li> <li>• O interruptor principal de alimentação não está na posição "LIGADO"</li> <li>• Indicador de temperatura.</li> <li>• Cabos soltos.</li> <li>• Sensor de temperatura com defeito.</li> <li>• Aço de aquecimento defeituoso.</li> <li>• Relé com defeito.</li> <li>• O regulador de temperatura está com defeito.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifique a tomada e os fusíveis.</li> <li>• verdadeiro.</li> <li>• Consulte o Capítulo 2.</li> <li>• Para verificar.</li> <li>• Para trocar.</li> <li>• Para trocar.</li> <li>• Para trocar.</li> <li>• Volte a colocar a placa de circuito na fábrica para reparação.</li> </ul> |
| Temperatura demasiado alta ou demasiado baixa.                                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>• O controlo de temperatura necessita de ajuste.</li> <li>• A temperatura apresentada está incorreta.</li> <li>• O sensor de temperatura está avariado.</li> <li>• O aço de aquecimento está danificado.</li> <li>• O controlador de aquecimento está com defeito</li> </ul>                                                                                                                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Consulte o Capítulo 2 para obter os ajustes.</li> <li>• Consulte o Capítulo 2 para verificação.</li> <li>• Para trocar.</li> <li>• Para trocar.</li> <li>• Volte a colocar a placa de circuito na fábrica para reparação.</li> </ul>                                               |
| Mau funcionamento da função de tempo.                                                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cabos soltos.</li> <li>• Relógio avariado.</li> <li>• Microinterruptor danificado.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para verificar.</li> <li>• Volte a colocar a placa de circuito na fábrica para reparação.</li> <li>• Para trocar.</li> </ul>                                                                                                                                                       |
| A alavanca não permanece na posição baixada.<br>A alça não regressa no final do ciclo (HS4C). | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pressão insuficiente.</li> <li>• Hipertensão.</li> <li>• Motor com defeito.</li> <li>• O sistema de transmissão ou a mola a gás está a encravar.</li> <li>• As molas são fracas.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Consulte a página 3-1.</li> <li>• Consulte a página 3-1.</li> <li>• Para trocar.</li> <li>• Lubrifique ou ajuste. Consulte as páginas 5-1 e 6-1. Nota 1.</li> <li>• Para trocar.</li> </ul>                                                                                        |
| Encadernação ou transferência inadequada.                                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tempo de soldadura insuficiente.</li> <li>• Pressão insuficiente.</li> <li>• Temperatura insuficiente.</li> <li>• Anilha gasta.</li> <li>• Disco de Teflon sujo ou gasto.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumente o tempo em incrementos de 2 segundos e verifique.</li> <li>• Aumente a pressão em incrementos de meia volta e verifique.</li> <li>• Consulte o Capítulo 2 para obter os ajustes.</li> <li>• Para trocar.</li> <li>• Limpe ou substitua.</li> </ul>                         |
| Vazar                                                                                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Demasiado longo.</li> <li>• Pressão muito elevada</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Diminua o tempo em incrementos de 2 segundos.</li> <li>• Reduza a pressão em incrementos de meia volta.</li> </ul>                                                                                                                                                                 |

## CÓDIGOS DE ERRO

**Erro 1**=curto-circuito no sensor de temperatura (0 Ohm)

**Erro 2**=Falha no sensor de temperatura.

**Erro 3**=Erro no ferry elétrico.

O processador não tem acesso à memória para armazenar ou ler informação.

**Erro 4**((Apenas HS4C) = Motor parado, motor não está em posição de funcionamento ou falha na chave do motor.

Há algo de errado com o reconhecimento da posição do motor quando este está a rodar. Verifique o interruptor ou a cablagem do interruptor.

## Capítulo 5

### MANUTENÇÃO

**Revestimento em Teflon.** Limpe frequentemente com um pano macio e limpo. Um produto de limpeza não inflamável, como o "EZ-Off", pode ser utilizado de acordo com as recomendações do fabricante.

(N.º de peça DH-6873). Nunca utilize solventes inflamáveis ou produtos de limpeza abrasivos. Para garantir os melhores resultados de selagem térmica, substitua a tampa regularmente quando estiver gasta ou demasiado suja para ser limpa.

Para substituir a tampa, deve:

- 1.º Descole cuidadosamente o revestimento de Teflon da chapa de aço (ferro). Pode ser necessário utilizar um objeto fino, como uma chave de fendas ou uma faca, para iniciar o processo de descolamento. Tenha cuidado para não danificar a superfície da chapa de aço (ferro).
- 2.º Limpe quaisquer depósitos estranhos do aço (ferro) em aquecimento antes de aplicar um novo revestimento de Teflon.
3. Aplique o novo revestimento de Teflon removendo a película protetora e pressionando-o sobre o aço em aquecimento, garantindo que toda a superfície está coberta.
- 4.º Corte o excesso da nova cobertura, tendo o cuidado de não danificar a superfície do aço de aquecimento (ferro).

**É muito importante remover o excesso de revestimento. Caso contrário, o revestimento de Teflon pode separar-se do aço (ferro) durante o aquecimento.**

**conjunto da placa de pressão**–Limpe frequentemente com um pano macio e limpo. Substitua a base sempre que estiver danificada.

Para substituir a placa de pressão:

Com cuidado, insira uma chave de fendas lateralmente entre a base de alumínio e a placa de montagem de alumínio do conjunto da placa de pressão. A placa pode agora ser retirada da base.

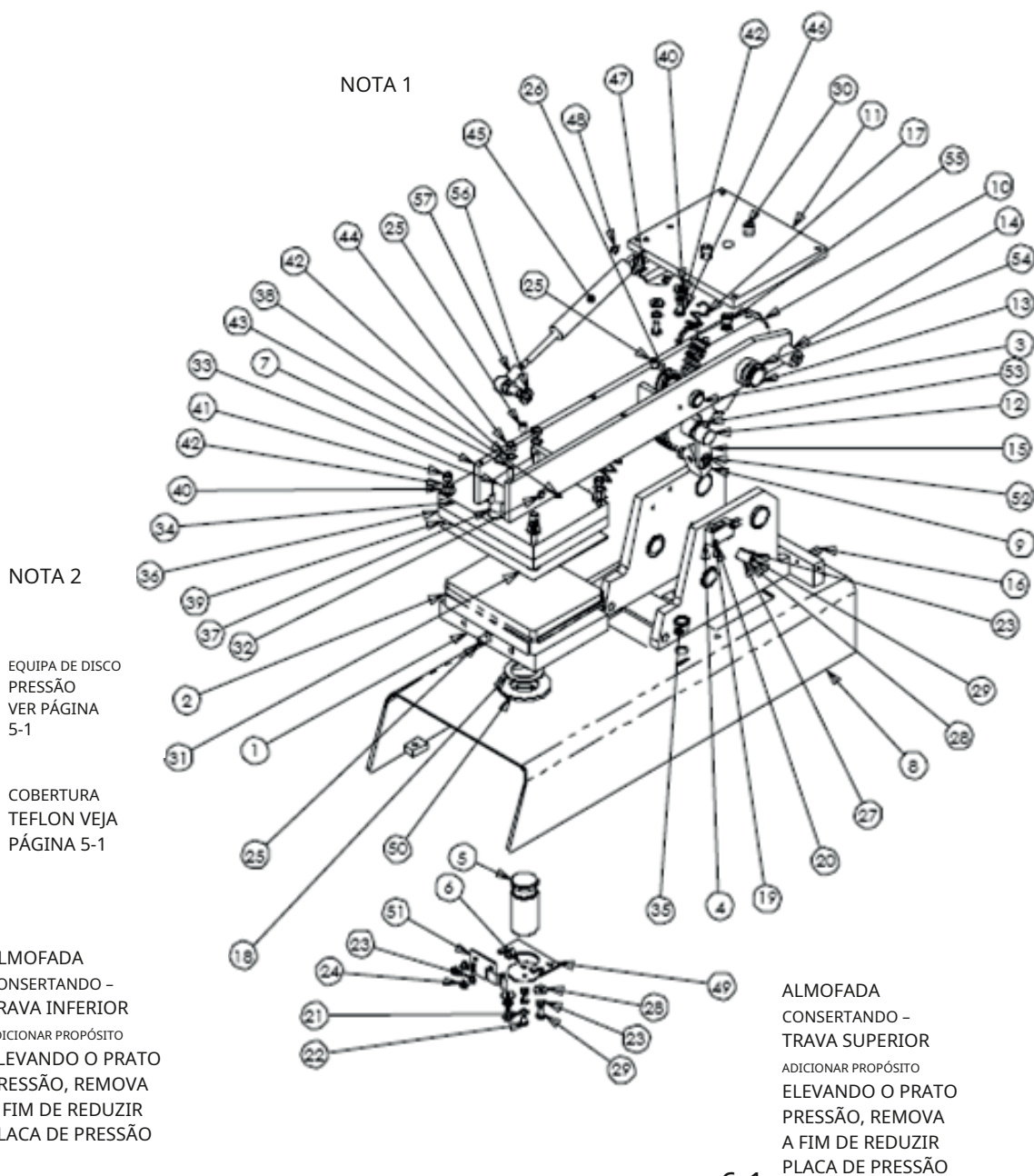
**Lubrificação**–Desde que o dispositivo utilize rolamentos lubrificados regularmente, a lubrificação não é necessária. No entanto, pode ser útil lubrificar todos os pontos de articulação e peças rotativas, caso a alavanca demore a voltar à posição original.

## Capítulo 6

### IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS E SUA LOCALIZAÇÃO

COMENTÁRIOS:

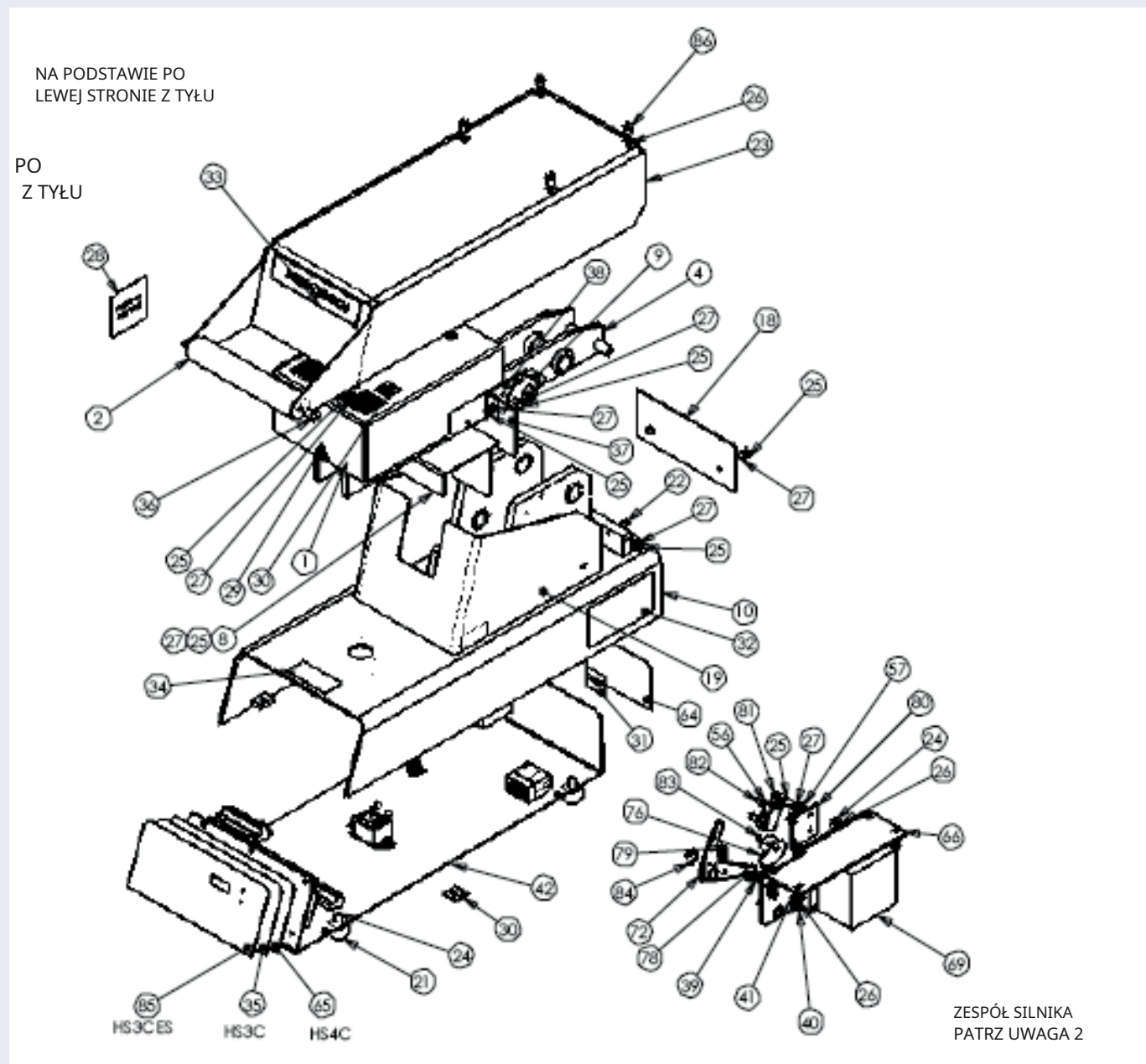
- 1.º INSTALE A MOLA A GÁS COM A HASTE NA PARTE INFERIOR DA BASE.  
NÃO CORTE NEM ARRANHE A HASTE PROJETADA DURANTE A MONTAGEM E O AJUSTE. INSTALE OS SUPORTES NA BORDA SUPERIOR DA MOLA A GÁS ANTES DE A MONTAR NA MÁQUINA. PRIMEIRO, FIXE A BORDA INFERIOR COM A JUNTA ESFÉRICA À BASE. O SUPORTE SUPERIOR DEVE SER AJUSTADO DE FORMA A FICAR VOLTADO PARA A FRENTE E NO MESMO PLANO DA PLACA DE COBERTURA (TAMPA).
2. O número de peça indicado na lista de peças é para uma máquina de 110 V. Para uma máquina de 220 V, devem ser utilizadas as seguintes peças:



6-1

| POZ NR  | OIT SC | NÚMERO DA PEÇA | DESCRIÇÃO                                                 | POZ NR     | OIT SC | NÚMERO DA PEÇA | DESCRIÇÃO                                             |
|---------|--------|----------------|-----------------------------------------------------------|------------|--------|----------------|-------------------------------------------------------|
| PDV. NR | OIT SC | OI NR          | DESCRIÇÃO                                                 | POZ NR     | OIT SC | NÚMERO DA PEÇA | DESCRIÇÃO                                             |
| 1       | 1      | 43663          | BASE - PLACA PRESSÃO                                      | 30         | 2      | 21063-05-K     | SHCS ¼ -20 X ¾ LG                                     |
| 2       | 1      | 43941          | EQUIPA DE DISCO PRESSÃO                                   | 31         | 1      | 46375          | REVESTIMENTO DE TEFLON                                |
| 3       | 1      | 46328          | EIXO - CONECTOR DO EIXO DA JUNTA                          | 32         | 1      | 46379          | PINO - BLOCO                                          |
| 4       | 1      | 20055-62       | MICROINTERRUPTOR                                          | 33         | 1      | 46378          | BLOCO - HTR MTG                                       |
| 5       | 1      | 46320          | HASTE - AJUSTE PLACA DE PRESSÃO                           | 34         | 1      | 46377          | PLACA - ISOLAMENTO AQUECEDORES                        |
| 6       | 1      | 43644          | ALMOFADA ESTABELECENDO                                    | 35         | 1      | ST-1062        | ANEL VEDAÇÃO - PLÁSTICO                               |
| 7       | 1      | 46314          | CONJUNTO DO BRAÇO - SELAGEM                               | SIM TE2 36 | 1      | 46395          | CONJUNTO DO AQUECEDOR - CERÂMICA 110V                 |
| 8       | 1      | 46301          | MONTAGEM DA BASE-JUNTA SOLDADA                            | 37         | 1      | 20018-24       | TERMOSTATO - ALTA VALOR MARGINAL                      |
| 9       | 1      | 46493          | CONJUNTO DE TRANSMISSÃO DENTADO                           | 38         | 2      | 24075-36       | PRIMAVERA - PRIMAVERA                                 |
| 10      | 1      | 46325          | TRANSMISSÃO POR ENGRENAGENS 48T - USINADO                 | 39         | 4      | 21044-12-C     | FHS M5 X 40 MM FURO GRANDE                            |
| 11      | 1      | 46312          | TAMPA                                                     | 40         | 6      | 21023-01       | F'W - nº 10                                           |
| 12      | 1      | 46492          | EIXO - 24T ARTICULAÇÃO TRANSMISSÃO POR ENGRENAGENS        | 41         | 4      | 21045-07-E     | PORCA - M5                                            |
| 13      | 1      | 46330          | EIXO - 48T - EIXO ARTICULAÇÃO TRANSMISSÃO POR ENGRENAGENS | 42         | 8      | 21021-07-E     | L'W - INT N. 10                                       |
| 14      | 2      | 24091-44       | MANGA - BORRACHA                                          | 43         | 2      | 21056-15-H     | FHS 10-32 X 2,0 LG                                    |
| 15      | 2      | 46307          | CONECTOR - BRAÇADEIRA                                     | 44         | 2      | 21051-09-E     | PORCA Nº 10-32                                        |
| 16      | 2      | 21028-47       | APERTE -1/4 DA CABEÇA HEXAGONAL -8-32 M/F                 | 45         | 1      | 24091-48       | MOLA A GÁS                                            |
| 17      | 1      | 24080-35       | MOLA - EXTENSÃO LE-075E-12 ARM                            | 46         | 2      | 21058-05-H     | PHS 10-32 X 3/8 LG                                    |
| 18      | 2      | 43895          | ARRUELA PLANA 1.ID X 1/32 TK                              | 47         | 1      | 46374          | ZESPÓŁ WSPORNIKÓW - SPRĘŻYNA GAZOWA                   |
| 19      | 2      | 21021-03-A     | L'W -INT NR 4                                             | 48         | 1      | D-9706         | PIERŚCIEN E X 5133-21                                 |
| 20      | 2      | 21058-07-C     | PHS 4-40 X ½ LG                                           | 49         | 3      | 46382          | PODKŁADKA USTALAJĄCA - BLOKADA GÓRNA PŁYTY DOCISKOWEJ |
| 21      | 2      | 21021-05-A     | L'W - INT NR 6                                            | 50         | 1      | 21023-11       | PODKŁADKA PŁASKA 1.0, ŚR. WEW. X 1/8 TK               |
| 22      | 2      | 21058-03-E     | PHS 6 -32 X ¼ LG                                          | 51         | 1      | 43656          | ZESPÓŁ SPRĘŻYNY - ZACZEP                              |
| 23      | 5      | 21021-06-A     | L'W - INT NR 8                                            | 52         | 2      | D-9702         | PIERŚCIEN ¼ 5133-25                                   |
| 24      | 2      | 21058-03-F     | PHS 8 -32 X ¼ LG                                          | 53         | 2      | 21025-28       | PIERŚCIEN USTALAJĄCY 5/8 5133-62                      |
| 25      | 3      | 21011-07-L     | KOMPLET ŚRUB - GŁÓWKA ¼-20 X 3/8 LG                       | 54         | 2      | 21025-31       | PIERŚCIEN USTALAJĄCY ¾ 5133-75                        |
| 26      | 2      | 21025-26       | PIERŚCIEN E 1000-50 LUB 5133-50                           | 55         | 1      | 21063-09-K     | SHCS ¼-20 X 1 ¼ LG                                    |
| 27      | 1      | D-1454         | ZACISK - KABEL 3/8                                        | 56         | 1      | 21021-10-C     | L' W #5 5/16 DZIELONY                                 |
| 28      | 3      | 21023-23       | PODKŁADKA PŁASKA NR 8                                     | 57         | 1      | 24091-77       | ZŁĄCZE KULOWE ZAKOŃCZENIA PRĘTA WX22 MB               |
| 29      | 3      | 21058-05-F     | PHS 8-32 X 3/8 LG                                         |            |        |                |                                                       |

## IDENTYFIKACJA POKRYW URZĄDZENIA I SILNIKA



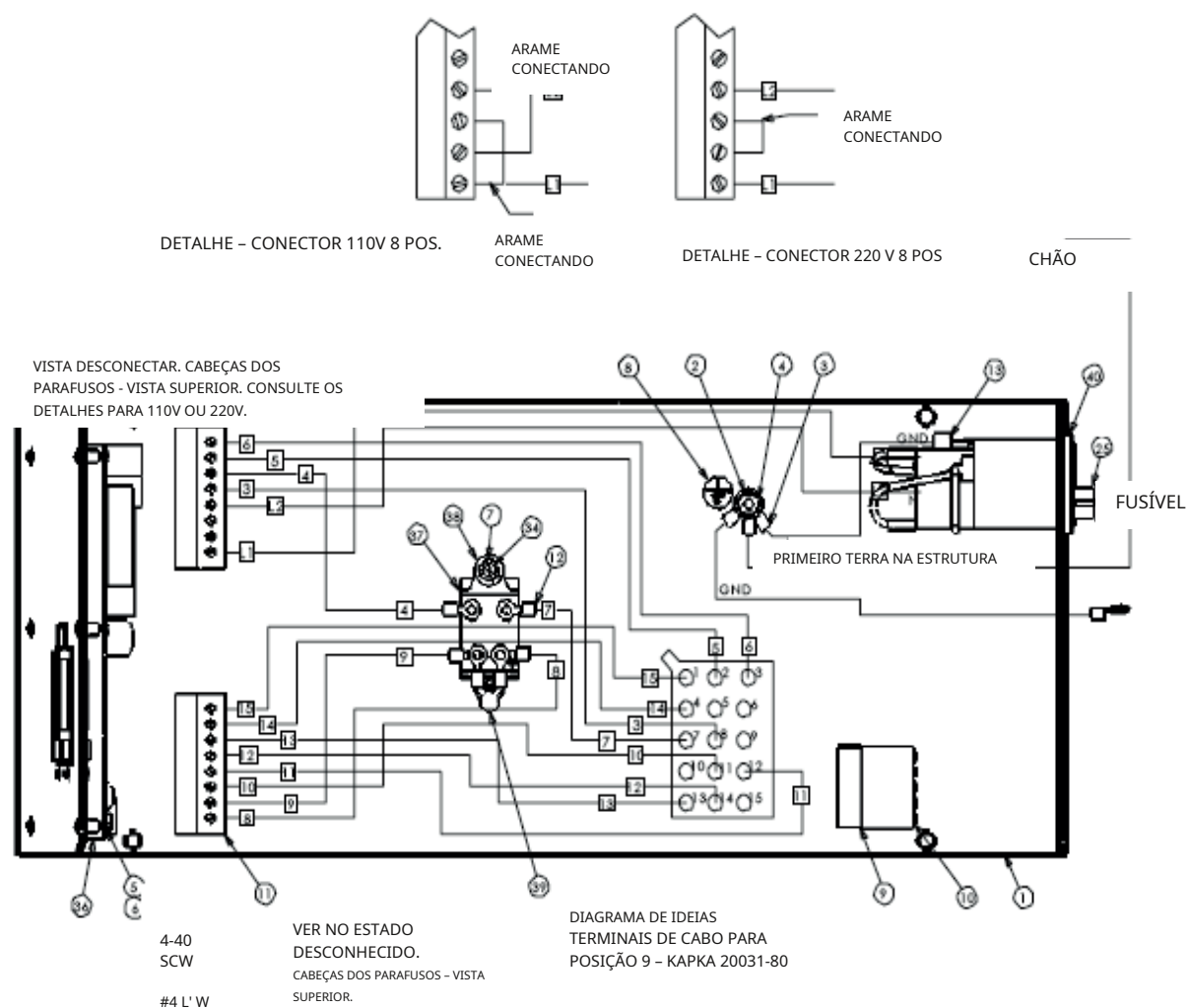
### UWAGI:

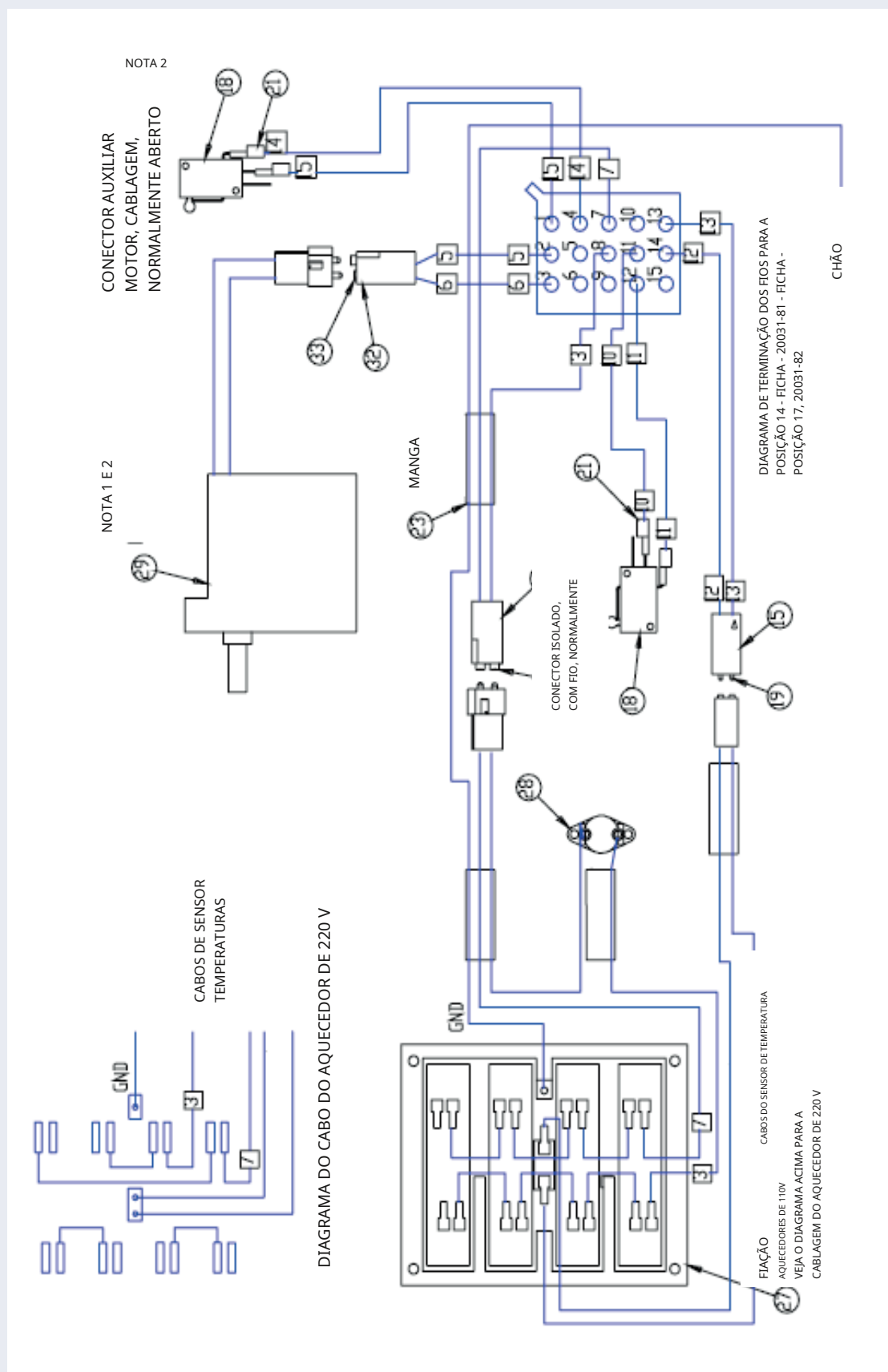
1. NUMER CZĘŚCI WYMNIENIONY NA WYKAZIE CZĘŚCI DOTYCZY MASZyny NA 110 V. W PRZYPADKU MASZyny NA 220 V NALEŻY STOSOWAĆ PONIZSZE CZĘŚCI.  
POZYCJA 34 – 46398 - ZESPÓŁ SILNIKA – 220V POZYCJA 19  
– 46413 – 3,15 AM ETYKIETA BEZPIECZNIKA  
POZYCJA 20 – 42550 – WYPRZEDANA I SERWISOWANA – NIE WYMAGANA
2. WSPORNIKI SILNIKA – NALEŻY ZMONTOWAĆ WSZYSTKIE CZĘŚCI PRZED ZAINSTALOWANIEM URZĄDZENIA. NALEŻY SIĘ UPENIĆ, ŻE WYŁĄCZNIK KONTAKTUJE, GDY KRZYWKĄ JEST W NAJWYŻSZYM POŁOŻENIU, POD WYŁĄCZNIKIEM. PŁYTA DOCSKOWA MUSI BYĆ CAŁKOWICIE SKRĘCONA PRZED ZAINSTALOWANIEM SILNIKA I WSPORNIKÓW. ODWRACAJĄC URZĄDZENIE DO GÓRY NOGAMI, WYREGULOWAĆ WSPORNIKI TAK, BY RAMIĘ Z KRZYWKĄ DOTYKAŁO RAMIENIA PRZEKŁADNI ZĘBATEJ, GDY POPYCHACZ KRAŻKOWY ZNAJDUJE SIĘ W DOLNYM PUNKCIE KRZYWKI.

## POKRYWY URZĄDZENIA I SILNIK

| POZYCJA NR | ILO ŚĆ | CZE ŚĆ NR            | OPIS                                            |
|------------|--------|----------------------|-------------------------------------------------|
| 1          | 1      | 46309                | POKRYWA - STAL                                  |
| 2          | 1      | 46331                | UCHWYT – RĄCZKA                                 |
| 3          | 1      | 46314                | ZESPÓŁ RAMIENIA - USZCZELNIENIE                 |
| 4          | 1      | 46308                | POKRYWA - RAMIĘ                                 |
| 5          | 1      | 46334                | SIŁOWNIK - WYŁĄCZNIK                            |
| 6          | 1      | 46301                | ZESPÓŁ PODSTAWY – KONSTRUKCJA SPAWANA           |
| 7          | 1      | 46339                | PŁYTA TYLNA                                     |
| 8          | 1      | 46337                | ZESPÓŁ POKRYWY - TYŁ                            |
| 9          | 4      | 24090=79             | NÓŻKA GUMOWA                                    |
| 10         | 2      | 21028-47             | WSPORNIK – ¼ SZEŚCIOKĄTNY – 8-32 M/F            |
| 11         | 1      | 46300                | POKRYWA - GÓRA                                  |
| 12         | 8      | 21058-09-H           | PHS 10-32 X ¾ LG                                |
| 13         | 18     | 21058-05-F           | PHS 8-32 X 3/8 LG                               |
| 14         | 12     | 21021-07-A           | L' W – INT NR 10                                |
| 15         | 18     | 21021-06-A           | L" W – INT NR 8                                 |
| 16         | 1      | 44771                | ETYKIETA – MADE IN USA (WYKONANO W USA)         |
| 17         | 1      | 45425                | ETYKIETA – GORĄCA POWIERZCHNIA                  |
| 18         | 2      | 45426                | ETYKIETA – WYSIKIE CIŚNIENIE                    |
| 19         | 1      | 46412                | ETYKIETA – BEZPIECZNIK OSTRZEGAWCZY, 6 AMP.     |
| 20         | 1      | 42550                | ETYKIETA – SPRZEDANE I SERWISOWANE              |
| 21         | 1      | 46340                | ETYKIETA – TP THERMOPATCH                       |
| 22         | 1      | 46376                | ETYKIETA – CIŚNIENIE PŁYTY DOCISKOWEJ           |
| 23         | 1      | 46341                | ETYKIETA – PANEL STEROWANIA HS3C                |
| 24         | 2      | 21061-03-F           | PRZYCISK – EKRAN HD ¼ -20 X ½ LG                |
| 25         | 1      | 46363                | POKRYWA - ZAMKNIĘCIE                            |
| 26         | 2      | 46364                | WSPORNIK – POKRYWA ZAMKNIĘTA                    |
| 27         | 1      | D-9708               | PIERŚCIEŃ E 5133-18                             |
| 28         | 4      | 21058-05-H           | PHS 10-32 X 3/8 LG                              |
| 29         | 4      | 21023-01             | F' W - # 10                                     |
| 30         | 1      | ZESPÓŁ POKRYWY - DÓŁ | PATRZ                                           |
| 31         | 1      | 46347                | ETYKIETA – NUMER SERyjNY / PARAMETRY TECHNICZNE |
| 32         | 1      | 46349                | ETYKIETA – PANEL STEROWANIA HS4C                |
| 33         | 1      | 46399                | ZESPÓŁ WSPORNIKÓW – SILNIK                      |
| 34         | 1      | 46397                | ZESPÓŁ SILNIKA – 110V                           |
| 35         | 1      | 46402                | ZESPÓŁ RAMIENIA - KRZYWKA                       |
| 36         | 1      | 46408                | ZESPÓŁ KRZYWKI - ZWOLNIENIE                     |
| 37         | 1      | 46407                | POPYCHACZ KRAŻKOWY                              |
| 38         | 1      | 24080-29             | SPRĘŻYNA – SPRĘŻ LEOE 26B00                     |
| 39         | 2      | 21023-23             | PODKŁADKA PŁASKA NR 8                           |
| 40         | 1      | 46406                | PLACA - INTERRUPTOR                             |
| 41         | 1      | 20055-62             | MICROINTERRUPTOR                                |
| 42         | 2      | 21058-07-C           | PHS 4-40 X ½ LG                                 |
| 43         | 2      | 21021-03-A           | L' W INT NR 4                                   |
| 44         | 1      | 21011-04-K           | Conjunto de 10 parafusos 32 x 3/16 LG           |
| 45         | 1      | D-9705               | ANEL E 5133-37                                  |
| 46         | 1      | 46470                | ETIQUETA – PAINEL DE CONTROLO – HS3CES          |
| 47         | 4      | 21061-02-E           | BOTÃO - ECRÃ HD 10-32 X 3/8 LG                  |

## DIAGRAMA DE LIGAÇÃO E COMPONENTES ELÉTRICOS





| ITEM N.º       | QUANTIDADE | NÚMERO DA PEÇA | DESCRIÇÃO                                             |
|----------------|------------|----------------|-------------------------------------------------------|
| 1              | 1          | 46326          | CONJUNTO DA TAMPA - PARTE INFERIOR                    |
| 2              | 5          | 21021-06-B     | L'W - SOLUÇÃO N.º 8                                   |
| 3              | 4          | 20003-19       | ANEL DE AQUECIMENTO N.º 10 ALTA TEMP.                 |
| 4              | 3          | 21051-07-A     | Porca sextavada n.º 8-32                              |
| 5              | 3          | 21058-03-C     | PHS NR 4-40 XX 25 LG                                  |
| 6              | 3          | 21021-03-A     | L'W INT NR 4                                          |
| 7              | 2          | 21021-06-A     | L'W INT NR 8                                          |
| 8              | 2          | 45413          | RÓTULO - SÍMBOLO DE LIGAÇÃO À TERRA                   |
| 9              | 1          | 20031-80       | DIP - ALOJAMENTO DE 15 POS.                           |
| 10             | 10         | 20031-83       | TOMADA                                                |
| 11             | 2          | CONN-8POS      | CONECTOR 8 POS.                                       |
| 12             | 6          | D-3127         | ANEL DE JARDIM N.º 6                                  |
| 13             | 3          | PM-1422        | CONECTOR - ¼ INTERNO, TOTALMENTE ISOLADO              |
| 14             | 1          | 20031-81       | CAIXA DE FICHA 15 POS.                                |
| 15             | 1          | 20031-91       | CONECTOR - 2 PINOS, EXTERNO                           |
| 16             | 1          | 20031-92       | CONECTOR - 2 PINOS, INTERNO                           |
| 17             | 10         | 20031-82       | PLUGUE                                                |
| 18             | 2          | 20055-62       | MICROINTERRUPTOR                                      |
| 19             | 2          | 20030-102      | PLUGUE                                                |
| 20             | 2          | 20030-104      | TOMADA                                                |
| 21             | 4          | 20003-35       | CONECTOR - ROSCA INTERNA DE 3/16", TOTALMENTE ISOLADO |
| 22             | 2          | 20003-20       | CONECTOR - ¼ INTERNO, ALTA TEMP.                      |
| 23             | 3          | DH-6634        | LUVA - 7/32 ID                                        |
| 24             | 1          | 20080-05       | LUVA - 1/16 INT.                                      |
| NOTA 1/25      | 2          | 20015-20       | FUSÍVEL - 6 AMP.                                      |
| NOTA 2/26      | 1          | 20080-70       | CABO - CONECTOR IEC DE LINHA DE 110V                  |
| NOTA 1/27      | 1          | 46395          | Conjunto de aquecimento - Cerâmico 110V               |
| 28             | 1          | 20018-24       | TERMOSTATO - LIMITE MÁXIMO                            |
| NOTA 1 E 2/29  | 1          | 46397          | CONJUNTO DO MOTOR - 120V                              |
| 30             | 2          | 20030-12       | FICHA - 2 POS., INTERNO                               |
| 31             | 4          | 20030-03       | PLUGUE                                                |
| 32             | 2          | 20030-11       | TOMADA EXTERNA                                        |
| 33             | 4          | 20030-04       | TOMADA                                                |
| 34             | 3          | 21058-04-F     | PHS 8-32 X.31 LG                                      |
| NÃO EXIBIDO/35 | 1          | 40382          | ETIQUETA - CABO DE LIGAÇÃO                            |
| NOTA 3/36      | 1          | 46411          | MONTAGEM DE PLACA ELECTRÓNICA                         |
| 37             | 1          | 20040-54       | RELÉ - ESTADO SÓLIDO                                  |
| 38             | 2          | 20040-54       | ANILHA PLANA N.º 8                                    |
| 39             | 1          | 20000-78       | CAPACITOR 220pF                                       |
| 40             | 1          | 46453          | CONJUNTO DO MÓDULO DA FONTE DE ALIMENTAÇÃO            |

**COMENTÁRIOS:**

- O número de peça mencionado na lista de peças é para uma máquina de 110 V.  
 Para uma máquina de 220 V, devem ser utilizadas as seguintes peças.  
 ITEM 25 - 20015-26, FUSÍVEL DE 3,15 AMP.  
 ITEM 26-41969 - CABO DE LIGAÇÃO 220V (NÃO APRESENTADO) ITEM 27 - 46396  
 - CONJUNTO DO AQUECEDOR 220V  
 ITEM 29 - 46398 - CONJUNTO DO MOTOR 240V
- CONJUNTO DO MOTOR E CONECTORES, FICHAS E CABLAGEM ASSOCIADOS N.º 5 E 6;  
 INTERRUPTOR DE CONTROLO DO MOTOR E CONECTORES, FICHAS E CABLAGEM ASSOCIADOS N.º 14 E 15; UTILIZADO APENAS PARA HS4C, NÃO NECESSÁRIO PARA HS3C E HS3CES.
- ITEM 36 - MONTAGEM DA PLACA ELECTRÓNICA - PARA HS3C E HS3CES, UTILIZE 46435 QUANDO 46411 NÃO ESTIVER DISPONÍVEL.

## Capítulo 7

### ATENDIMENTO AO CLIENTE

A Thermopatch Corporation US e a sua rede internacional de representantes de vendas, bem como o seu departamento interno de apoio ao cliente, oferecem assistência na implementação de programas eficazes de aplicação de selagem térmica, marcação e identificação. A Thermopatch oferece uma linha completa de equipamentos de selagem térmica e marcação, bem como uma gama completa de materiais e matérias-primas.

Máquina de impressão de etiquetas – Manual, automática e controlada por computador.

Máquina de marcação de produtos – Impressão permanente de alta velocidade de marcações decorativas ou informativas na maioria dos materiais têxteis.

Máquinas de soldar – Manuais, semiautomáticas e totalmente automáticas, caracterizadas pela elevada pressão interna da placa de pressão, que garante uma excelente aderência das fitas às etiquetas e ao material de aplicação.

Fitas para etiquetas – fitas especiais tecidas, fabricadas em 100% algodão e misturas adesivas, que cumprem requisitos específicos de produção.

Emblemas – Emblemas em branco de alta qualidade com impressão serigráfica ou com arestas maquinadas.

Papel para transferência térmica – tamanhos de 1 a 100 polegadas quadradas, disponível em rolos ou cortado e empilhado. Designs personalizados ou em stock, de uma a até quatro cores.

Ao encomendar peças de máquinas, por favor forneça o modelo e o número de série do equipamento.

## Declaração de Conformidade



Nós,  
Thermopatch BV  
Draaibrugweg 14  
1332 Almere  
Holanda

Declaramos em anexo, da nossa responsabilidade, que o dispositivo:

Thermopatch HS4C,  
A presente declaração está em conformidade com as seguintes  
directivas: 2006/95/CE (Directiva Baixa Tensão).  
2004/108/CE (Directiva EMC) Países  
Baixos, Almere, 05-07-2016

Thermopatch BV  
P.O. BOX 50052  
1305 AB ALMERE  
THE NETHERLANDS

Jan Bausch,  
Diretor

### **Thermopatch BV**

Draaibrugweg 14

1332 d.C. Almere

Holanda

T +31 36 549 11 11

### **Thermopatch Corporation**

Caixa Postal 8007

Syracuse, Nova Iorque 13217-8007

T 315-446-8110

### **Thermopatch Polska Sp. z o. o.**

Tadeusz Wendy Rua 4

52-407 Wrocław

T +48 71 341 43 31

[vendas@thermopatch.nl](mailto:vendas@thermopatch.nl)

[www.thermopatch.com](http://www.thermopatch.com)



**Thermopatch**  
Since 1934