



**Corona Supplies Ltd**  
para todas sus necesidades en corona

---

Unidad G, Howland Road Business Park, Thame, Oxon. OX9 3GQ. REINO UNIDO.  
Teléfono: +44 (0) 1844 261779 ~ Fax: +44 (0) 1844 358187 ~ Correo electrónico: [sales@coronasupplies.co.uk](mailto:sales@coronasupplies.co.uk)

# **SHEET FED**

## **ESTACIÓN DE TRATAMIENTO CORONA**



# MANUAL DEL USUARIO

## Requisitos

---

**!!!IMPORTANTE!!!** Por favor, lea esta información ANTES de instalar y utilizar el equipo.

### **Usuarios previstos**

Este manual debe ponerse a disposición de todas las personas que deban instalar, configurar o realizar el mantenimiento de los equipos aquí descritos, o cualquier otra operación asociada.

La información facilitada tiene por objeto poner de relieve las cuestiones de seguridad y las consideraciones relativas a la compatibilidad electromagnética, así como permitir al usuario obtener el máximo beneficio del equipo.

### **Aplicaciones**

El equipo descrito está destinado al tratamiento industrial y comercial de superficies de diversos sustratos poliméricos y no poliméricos.

### **Personal**

La instalación, el funcionamiento y el mantenimiento del equipo deben ser realizados por personal competente. Una persona competente es alguien técnicamente cualificado y familiarizado con toda la información de seguridad y las prácticas de seguridad establecidas; con el proceso de instalación, funcionamiento y mantenimiento de este equipo; y con todos los peligros que conlleva.

# Seguridad

---

## Advertencias sobre el producto



PELIGRO  
ALTA TENSIÓN  
RIESGO DE DESCARGA  
ELÉCTRICA



PRECAUCIÓN  
CONSULTE LA  
DOCUMENTACIÓN



PELIGRO  
PINCH POINT  
RIESGO DE  
APLASTAMIENTO



PELIGRO  
MAQUINARIA MÓVIL  
RIESGO DE  
APLASTAMIENTO



PELIGRO  
RODILLOS GIRATORIOS  
RIESGO DE ENREDO /  
APLASTAMIENTO



PELIGRO  
SUPERFICIE CALIENTE  
RIESGO DE QUEMADURAS

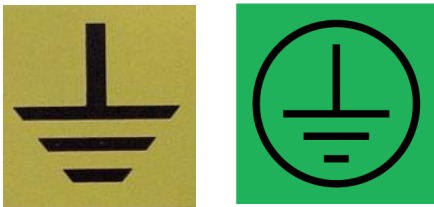


PRECAUCIÓN  
PUERTO DE CONEXIÓN DE  
OZONO

## Peligros

**!!!PELIGRO!!! Ignorar lo siguiente puede provocar lesiones o la muerte.**

- Este equipo puede poner en peligro la vida por exposición a altas tensiones, calor y maquinaria giratoria.
- Este equipo genera una salida a nivel de radiofrecuencia. Se recomienda a los usuarios que lleven marcapasos o utilicen otros dispositivos médicos electrónicos que puedan verse afectados por las ondas de radiofrecuencia que consulten a un médico antes de utilizar este equipo.
- El equipo debe estar permanentemente conectado a tierra debido a la elevada corriente de fuga a tierra, y la estación de tratamiento debe estar conectada a una toma de tierra de seguridad adecuada. Los puntos de conexión a tierra se muestran con la siguiente etiqueta.



- Asegúrese de que todos los suministros entrantes estén aislados antes de trabajar en el equipo. Tenga en cuenta que puede haber más de una conexión de alimentación a la fuente de alimentación corona.
- Espere al menos 1 minuto para que los condensadores de la fuente de alimentación corona se descarguen hasta niveles de tensión seguros (menos de 50 V).
- Para las mediciones, utilice únicamente un medidor conforme a la norma IEC 61010 (CAT III o superior). Comience siempre utilizando el rango más alto. Los medidores CAT I y CAT II no deben utilizarse en este producto.
- Las protecciones, cubiertas y puertas NO deben retirarse a menos que se haya desconectado el suministro de energía corona y se haya aislado el suministro entrante.
- Durante el proceso de tratamiento corona se produce un alto nivel de calor en los electrodos que se transferirá al rodillo base. Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento, espere al menos 10 minutos después de apagar la máquina para permitir que los electrodos y las piezas asociadas se enfríen.
- El ozono generado por el proceso corona debe eliminarse de la estación de tratamiento mediante un sistema de extracción adecuado fabricado con materiales resistentes a la corrosión.
- Las cubiertas de acceso y las puertas que deben abrirse con regularidad para la correcta puesta a punto y limpieza de la máquina están protegidas con un dispositivo de seguridad que debe comprobarse su correcto funcionamiento / daños, tal y como se indica en la parte de mantenimiento de este manual.

# Contenido

---

<b>Requisitos .....</b>	<b>2</b>
<b>Seguridad .....</b>	<b>3</b>
• Advertencias sobre el producto	
• Peligros	
<b>Datos de la máquina .....</b>	<b>6</b>
• Fuente de alimentación Corona	
• Transformador HT	
• Estación de tratamiento	
• Equipamiento opcional	
<b>Introducción .....</b>	<b>7</b>
• El proceso de tratamiento corona	
<b>Instalación .....</b>	<b>8</b>
• Sistema de tratamiento	
• Eléctrico	
• Extracción de ozono	
• Opciones - Véase APP.A	
<b>Puesta en servicio .....</b>	<b>14</b>
• Ajuste del entrehierro	
• Enclavamientos eléctricos	
• Opciones - Véase APP.A	
<b>Puesta en marcha .....</b>	<b>18</b>
<b>Mantenimiento .....</b>	<b>21</b>
<b>Garantía y servicio posventa .....</b>	<b>26</b>
<b>Manual del generador .....</b>	
<b>Ozone destruct manual .....</b>	
<b>Recambio del manguito del tratador .....</b>	

APP.A: OPCIONES  
APP.B: LISTA DE PIEZAS DE LA MÁQUINA  
APP.C: PLANOS DE MÁQUINAS  
APP.D: ESQUEMAS ELÉCTRICOS

## Datos de la maquinaria

---

**ESTA PÁGINA SE HA DEJADO EN BLANCO**

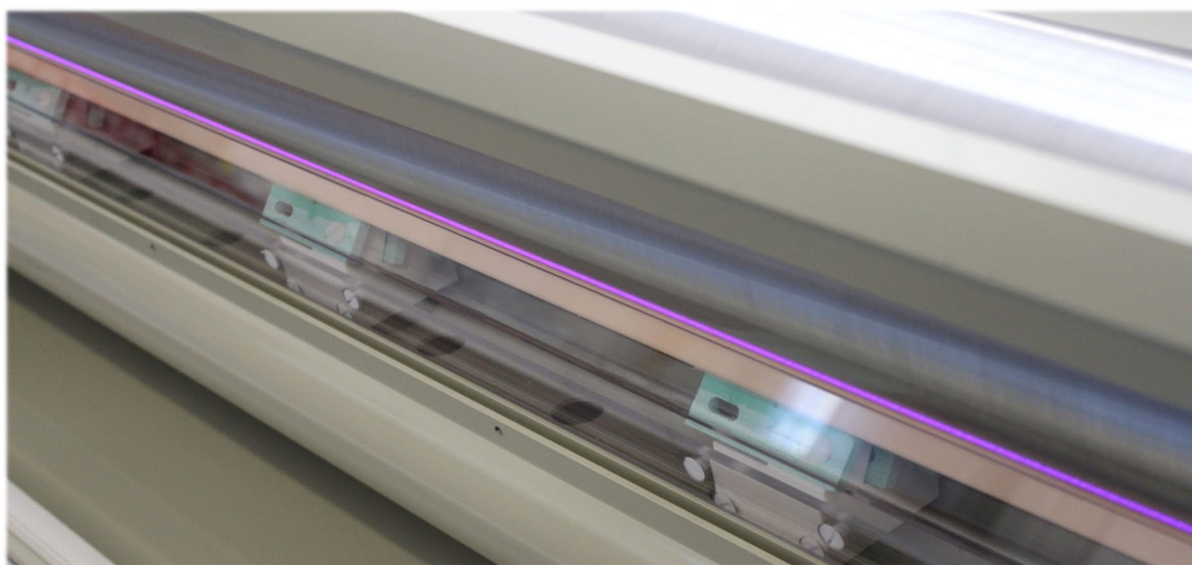
Introduzca aquí los datos de la maquinaria

# Introducción

---

## El proceso de tratamiento corona

Los gases suelen ser muy buenos aislantes eléctricos o dieléctricos. En presencia de un campo eléctrico muy intenso, un gas puede verse obligado a descomponerse y perder su capacidad aislante. Durante esta descomposición, las moléculas del gas comienzan a ionizarse. Esto les permite proporcionar un camino conductor de una molécula a otra. En un sistema de tratamiento, el campo eléctrico intenso se genera a través de un espacio de aire entre el conjunto de electrodos y el rodillo tratador. El camino conductor entre estos dos electrodos se completa cuando se ioniza una cantidad suficiente de gas (normalmente aire ambiente). Ahora se producirá una descarga repentina a través de este trayecto, lo que normalmente resulta en un destello o arco brillante. Esto es muy similar a un relámpago que va a tierra o al arco entre electrodos en un experimento de laboratorio. Para evitar que este arco se desarrolle completamente, se coloca una barrera dieléctrica sólida en la trayectoria entre los electrodos. Esta barrera interrumpe parcialmente el camino conductor impidiendo una ruptura completa del gas. En lugar de un arco caliente localizado, se producirá un resplandor difuso más frío. Esta descarga de color violeta suave indica la descomposición incompleta del gas y se denomina corona. El material del que está compuesto el dieléctrico o barrera se elige de forma que fluya suficiente corriente entre los electrodos y a través de él para mantener esta corona.



Durante el proceso de tratamiento, la banda pasa por un campo de descarga de alta tensión y se expone al bombardeo de partículas de alta energía. Este campo corona tiene el potencial de romper los enlaces poliméricos, causar micro-picaduras y depositar una carga superficial inducida con niveles extremadamente altos de agentes oxidantes fuertes en la banda. Cualquiera de estos procesos, o posiblemente todos ellos, pueden alterar las características superficiales del material de forma que mejore la adherencia de la superficie y su capacidad para aceptar tintas de impresión, adhesivos, revestimientos, etc.

# Instalación

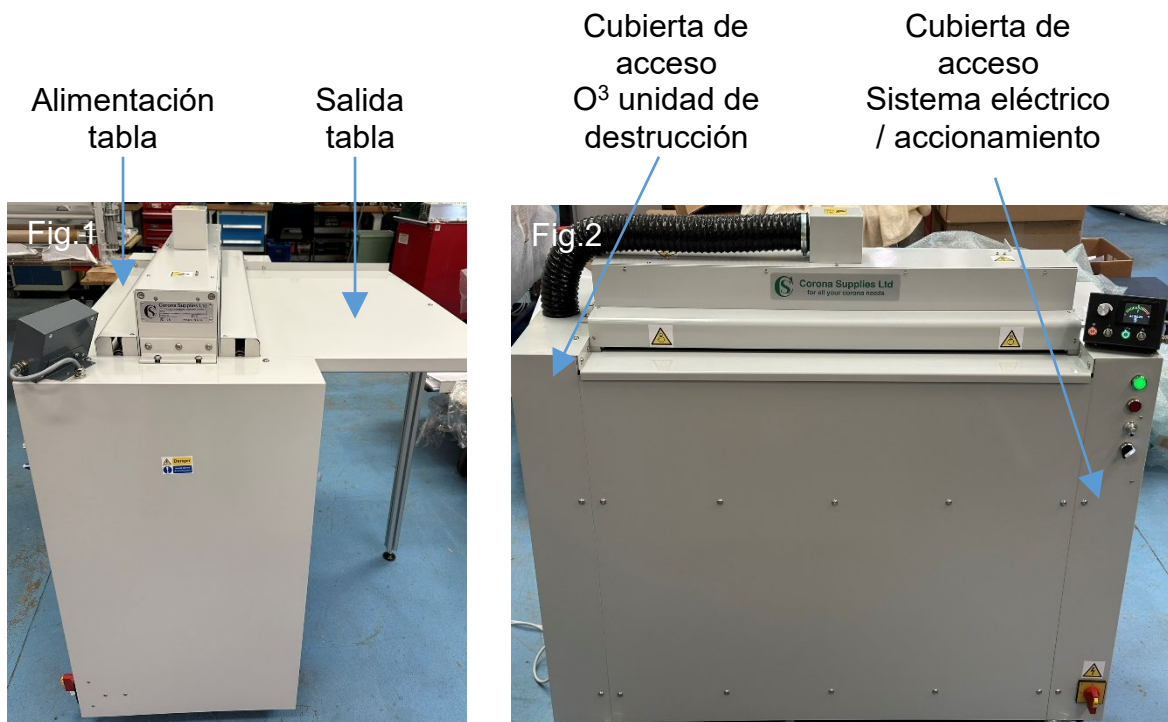
**!!!PRECAUCIÓN!!!** No instale este equipo en ambientes húmedos sujetos a alta humedad.

**!!!PELIGRO!!!** El sistema de tratamiento de hojas es pesado, se requiere un mínimo de dos personas para mover el sistema a su posición.

## Sistema de tratamiento

### Ubicación

- El sistema de tratamiento con alimentación de hojas está diseñado para ser autónomo y estar situado en una posición adecuada que permita un fácil acceso a las mesas de entrada y salida y a los controles del sistema, Fig. 1.
- El sistema de tratamiento de láminas debe colocarse de forma que no cause ningún peligro, incluidos tropezos (cable de alimentación eléctrica) u obstrucciones. El acceso a cada extremo del sistema para su mantenimiento también debe tenerse en cuenta a la hora de colocar el sistema de tratamiento de láminas, Fig. 2.





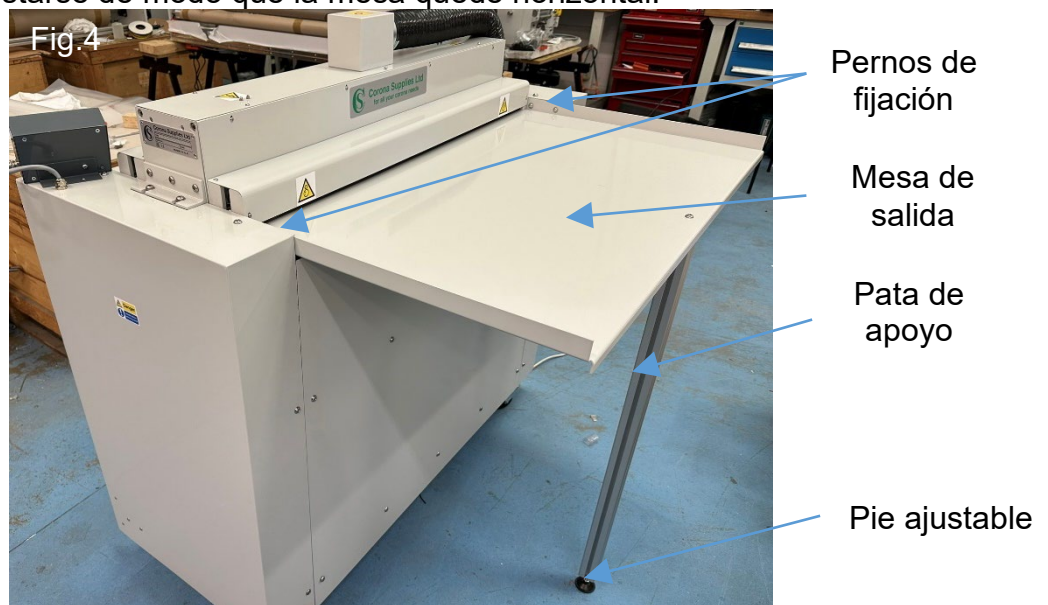
## Manipulación / Posicionamiento

- El sistema de tratamiento está montado sobre 4 ruedas bloqueables que permiten mover fácilmente la unidad a su posición, Fig. 3.
- Una vez que el sistema de tratamiento está en la posición deseada, las 4 ruedas deben bloquearse para detener cualquier movimiento del sistema de tratamiento.



Ruedas localizables en las cuatro esquinas del sistema

- Una vez que el sistema de tratamiento está en posición, la mesa de salida puede fijarse al bastidor del sistema utilizando los 4 pernos M8 (suministrados), Fig. 4.
- Una vez que la mesa está fijada al bastidor, debe fijarse la pata de apoyo y ajustarse de modo que la mesa quede horizontal.



## Eléctrico

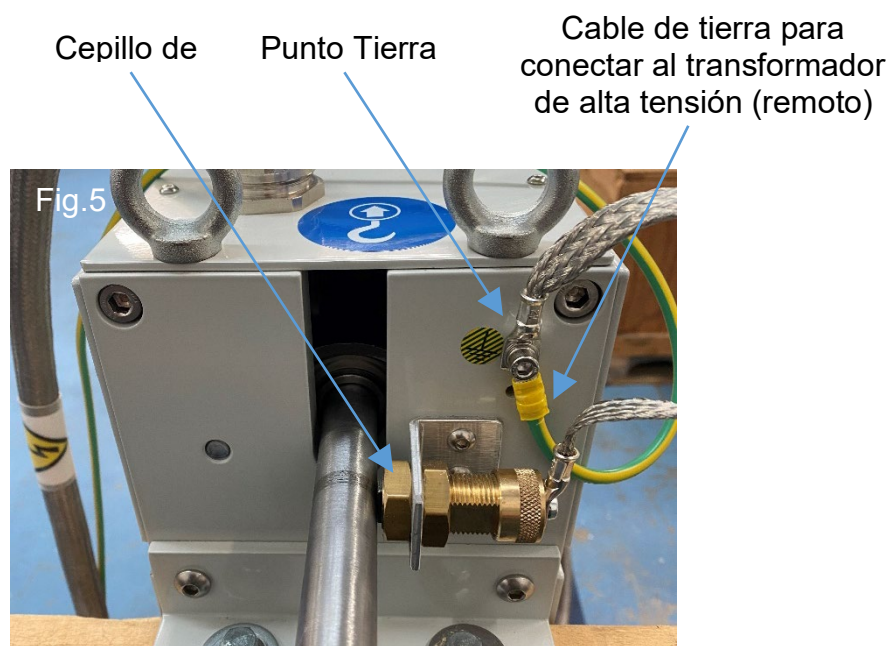
**!!!PELIGRO!!!** Las tensiones en el interior del sistema de tratamiento pueden superar los 10.000 voltios; por lo tanto, el sistema de tratamiento debe desconectarse y aislarse de la red eléctrica antes de realizar cualquier trabajo en el sistema.

Los circuitos eléctricos y las conexiones se detallan en el diagrama de circuitos "Diagrama de circuitos de la instalación del tratador" que se encuentra al final de este manual.

- Los circuitos de control de la estación de tratamiento son, en la medida de lo posible, de 24 V CC. Entre ellos se incluyen los circuitos de enclavamiento y del sensor de velocidad.
- Los circuitos de alimentación del generador, de la estación de tratamiento y de los equipos eléctricos auxiliares, como el ventilador de extracción de ozono, serán monofásicos o trifásicos de corriente alterna y estarán identificados con una o varias de las siguientes etiquetas.



- Los cables que van del generador a la estación de tratamiento deben fijarse a la estructura de la línea de producción o colocarse en bandejas de cables para que no puedan tropezar o enredarse y estén fuera del alcance de los operarios.
- La estación de tratamiento debe estar conectada a tierra, lo que se consigue mediante el transformador de alta tensión. El rodillo de tierra se conecta a tierra mediante un cepillo de tierra de carbono que se conecta a la tierra del tratador. Fig. 5.

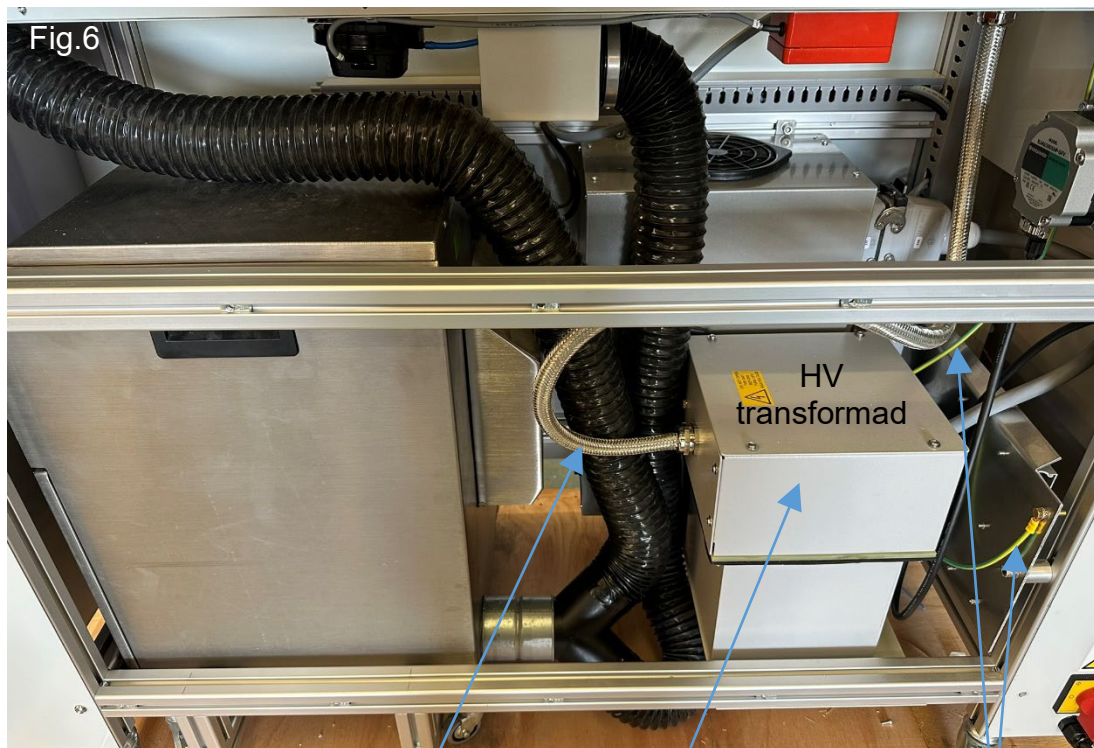


## Transformador de alta tensión

Se utiliza un transformador de alta tensión (AT) para elevar la tensión del generador a un nivel capaz de producir un arco a través del entrehierro entre los electrodos y el rodillo. Esta tensión varía en función de muchos factores, como el entrehierro, las propiedades dieléctricas del material y la humedad, pero oscila entre 5.000 y 10.000 voltios.

El transformador de alta tensión está montado en el sistema de tratamiento y su conexión de entrada/salida está encerrada en una tapa de terminales. El transformador está conectado a la estación de tratamiento a través de un cable remoto de alta tensión, que es un cable apantallado de alta tensión conectado a tierra en ambos extremos, bien con un cable volante o a través de prensaestopas de tipo CEM.

**!!!PELIGRO!!!** Las cubiertas del sistema y de los terminales no deben retirarse a menos que el generador se haya apagado y aislado de la alimentación principal.



Cable remoto de alta tensión

Cubierta de terminales primarios y secundarios de AT

Cables de tierra que conectan el transformador de AT a la estructura del tratador

El transformador de AT remoto debe montarse en posición vertical.

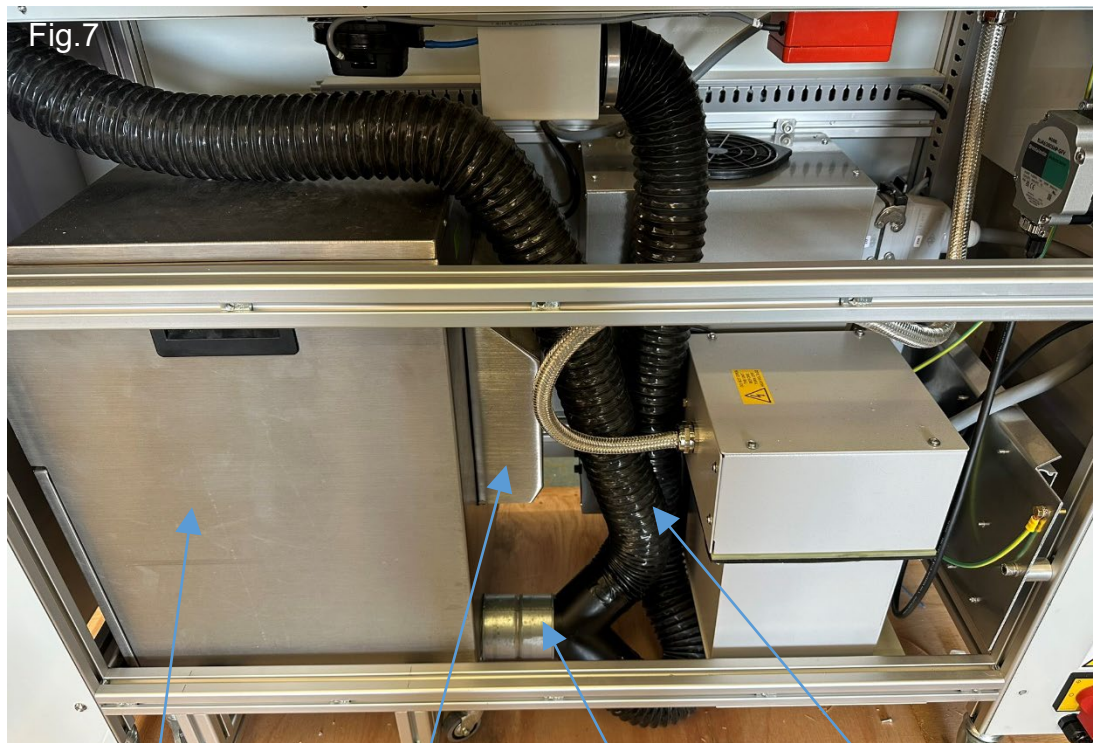
## Extracción de ozono (O<sub>3</sub>)<sup>3</sup>

**!!!PELIGRO!!!** El ozono producido por el proceso de tratamiento corona es altamente tóxico y debe ser eliminado. En caso de olor a ozono, detenga inmediatamente la máquina e investigue la fuente.



El sistema de tratamiento corona alimentado por láminas tiene instalada una unidad de destrucción de O<sub>3</sub> que descompone el O<sub>3</sub> en oxígeno. Esto elimina la necesidad de un ventilador de extracción de O<sub>3</sub> que se conduce a la atmósfera. La unidad de destrucción de O<sub>3</sub> integrada permite ubicar el sistema de tratamiento corona en cualquier lugar de la fábrica sin necesidad de conectarlo a conductos fijos. Fig. 7.

La unidad destructora de O<sub>3</sub> utiliza un filtro químico para convertir el O<sub>3</sub> de nuevo en oxígeno. La vida útil del filtro depende de la cantidad de uso del sistema junto con los niveles de potencia utilizados (concentración de ozono). La información sobre el filtro se muestra en el panel de control de la unidad de destrucción de O<sub>3</sub>, y la unidad emitirá una alarma cuando sea necesario sustituir el filtro. Consulte el manual de destrucción de O<sub>3</sub> al final de este manual para más información.



O<sub>3</sub> unidad de  
destrucción

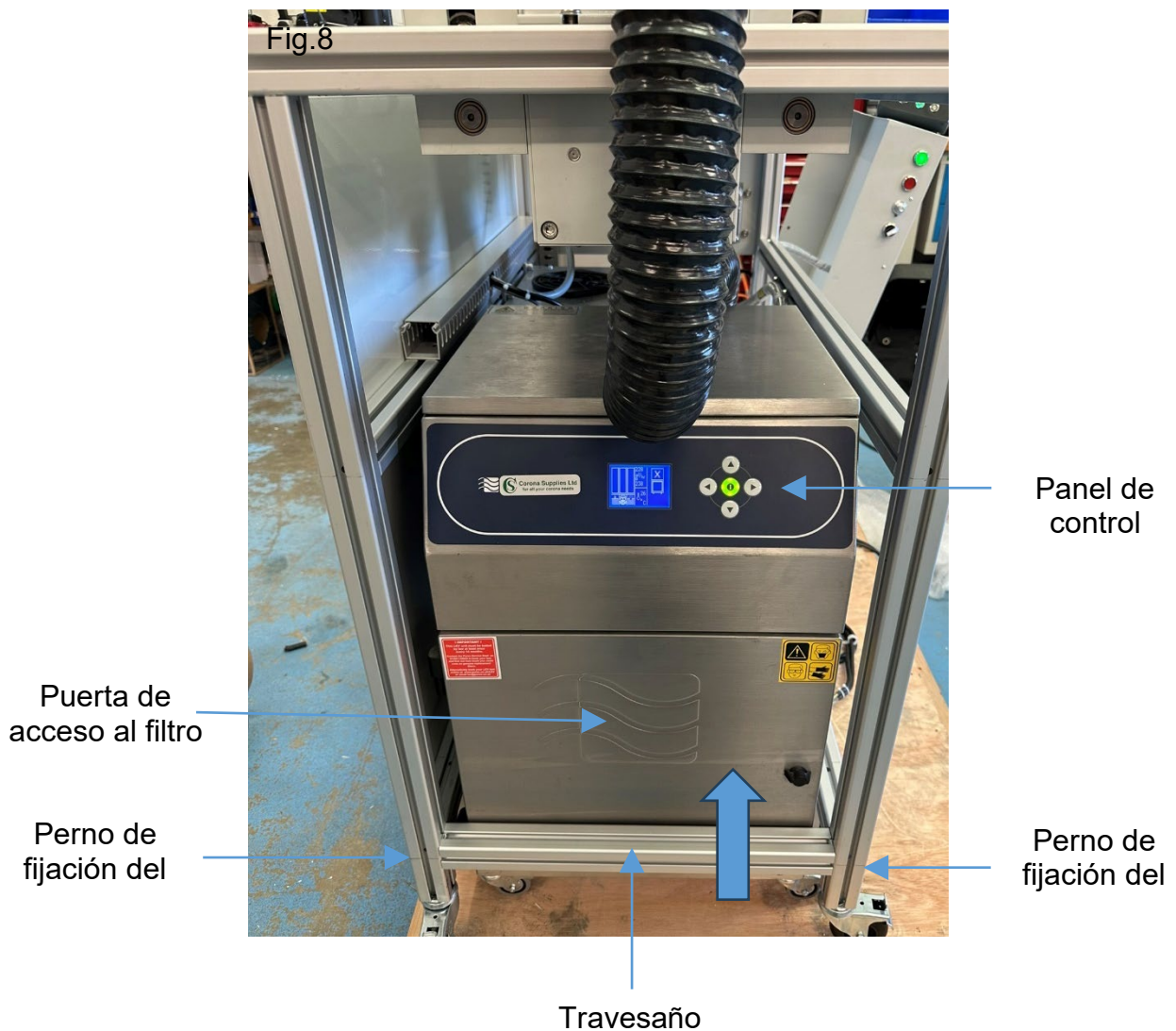
Salida de aire  
limpio

O<sub>3</sub> entrada

O<sub>3</sub> conductos

La unidad de destrucción O<sup>3</sup> se controla desde el panel de control del sistema de tratamiento de hojas, Fig. 13. y debe estar en funcionamiento antes de que se cierren los enclavamientos del tratador.

Para sustituir el filtro químico de destrucción O<sup>3</sup> o acceder al panel de control, es necesario retirar la cubierta de acceso O<sup>3</sup> . El travesaño mostrado en la Fig. 8 deberá desplazarse de su posición. Los pernos de fijación del travesaño situados en cada extremo del travesaño deberán aflojarse y el travesaño deberá desplazarse hacia arriba por encima de la puerta de acceso al filtro principal.



Para más información sobre la unidad de destrucción O<sup>3</sup> , consulte el manual específico que figura al final del manual.

## Puesta en servicio

---

### Ajuste del entrehierro

**!!!PELIGRO!!!** Antes de ajustar la distancia entre el rodillo de descarga y el rodillo de masa, apague el generador y desconéctelo de la red eléctrica. Deje que los electrodos / rodillos se enfríen durante un mínimo de 10 minutos.

El espacio entre el rodillo de descarga y el rodillo de esmerilado es una parte importante del proceso de tratamiento corona. El espacio de aire debe ser lo suficientemente grande como para que el material pase a través de él, pero manteniendo un pequeño espacio de aire por encima del material (0,5 mm como mínimo), pero no tan grande como para que la descarga de corona sea irregular.

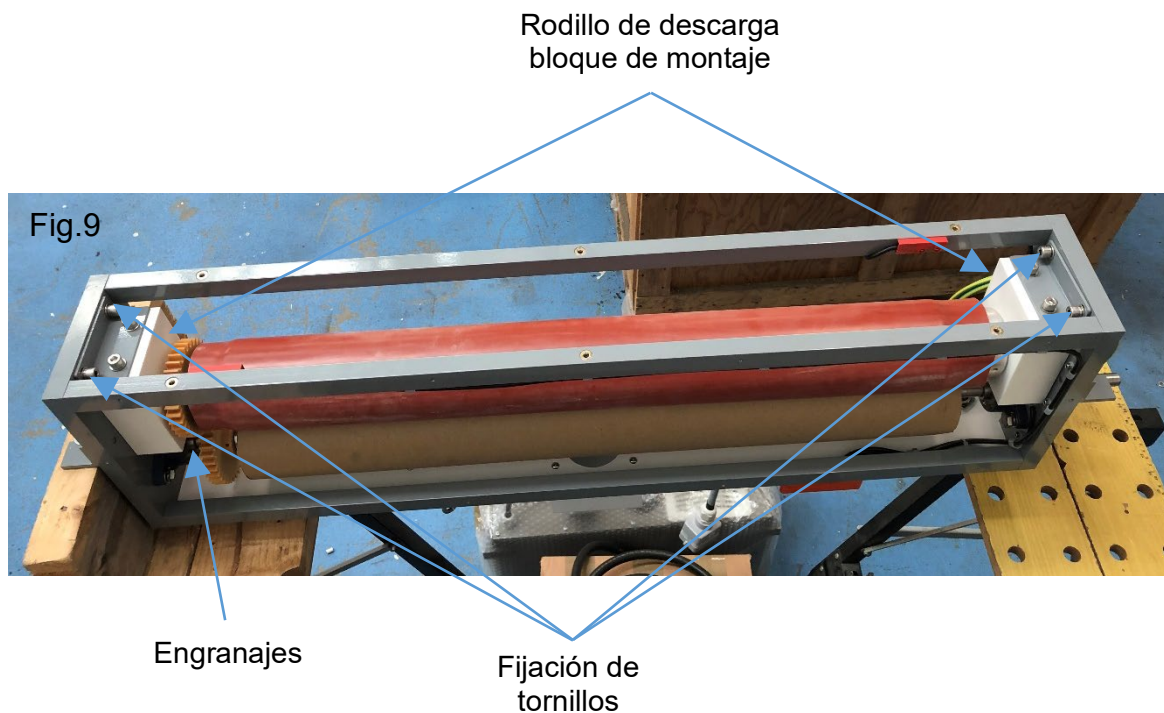
**!!!ATENCIÓN!!!** SI EL ENTREHIERRO ES DEMASIADO GRANDE, LOS ENGRANAJES DE ACCIONAMIENTO SE DESENGRANARÁN Y EL RODILLO DE DESCARGA NO GIRARÁ. ASEGÚRESE DE QUE AMBOS RODILLOS GIRAN CORRECTAMENTE DESPUÉS DE AJUSTAR EL ENTREHIERRO.

Antes de la entrega, el sistema de tratamiento se prueba por completo y el entrehierro se ajusta a aproximadamente 3 mm, que es el entrehierro óptimo para este tipo de sistema de tratamiento corona.

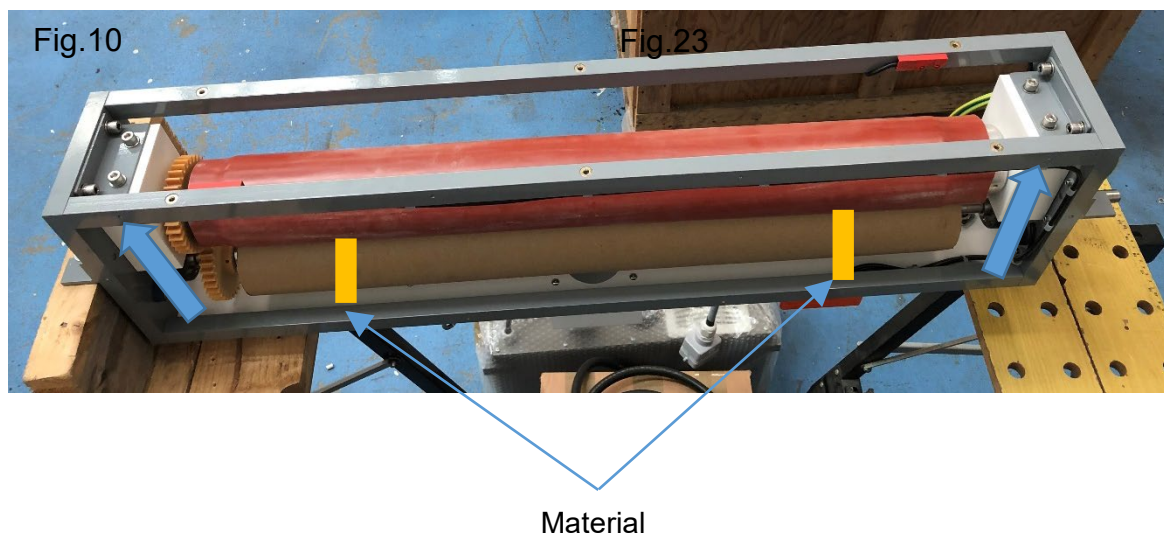
No obstante, la distancia entre el rodillo de descarga y el rodillo de fondo (entrehierro) debe comprobarse antes del primer uso, una vez montada la estación de tratamiento en la máquina cliente, y a intervalos regulares (véase la guía de mantenimiento). Para un rendimiento óptimo, el entrehierro debe ser de aproximadamente 3 mm.

## Ajuste del entrehierro después de la instalación de la máquina (instalación de un manguito de rodillo de descarga de recambio).

- Retire / abra la tapa de acceso.
- Afloje los cuatro tornillos de fijación que sujetan los bloques de montaje del rodillo de descarga. Fig.9.



- Levante el bloque de montaje del rodillo de descarga en cada extremo e inserte un trozo de material de 3 mm de grosor entre el rodillo de descarga y el rodillo de tierra en cada extremo del tratador, Fig.10. Cuando se traten sustratos más gruesos, será necesario ajustar el espacio más grande para acomodarlos.



- Baje el rodillo de descarga sobre el rodillo de apoyo intercalando los trozos de material. Asegúrese de que los bloques de montaje del rodillo de descarga estén a escuadra con el bastidor de la máquina antes de apretar los tornillos de fijación. Fig.11.
- Retire los trozos de material de la máquina tirando simplemente de ellos. Vuelva a colocar la cubierta de acceso.





## Enclavamientos eléctricos

Durante la puesta en servicio, debe comprobarse el correcto funcionamiento de los enclavamientos de la estación de tratamiento antes de poner el sistema en producción. Los enclavamientos pueden comprobarse verificando la continuidad del circuito de enclavamiento con un multímetro (véase el diagrama del circuito) o conectando la estación de tratamiento al generador y supervisando el estado del enclavamiento en el panel remoto. Para comprobar el circuito de enclavamiento, asegúrese de que se cumple lo siguiente.

- Tapas de acceso / puertas cerradas
- Ventilador de extracción de ozono en marcha
- Botón de parada de emergencia desactivado

El circuito de enclavamiento debe estar ahora cerrado con continuidad en el circuito o el estado de enclavamiento en el panel remoto mostrando el circuito de enclavamiento cerrado.

- Los interruptores de la cubierta de acceso / puerta deben comprobarse abriendo las cubiertas / puertas una por una. El circuito de enclavamiento debe abrirse inmediatamente.
- El interruptor de flujo de aire debe comprobarse desconectando el ventilador de extracción de ozono. El circuito de enclavamiento debe abrirse en los 30 segundos siguientes a la desconexión del ventilador.
- El botón de parada de emergencia (opcional) debe pulsarse para garantizar la apertura inmediata del circuito de enclavamiento.

**!!!PELIGRO!!! Si alguno de los puntos anteriores no funciona correctamente, la máquina no se debe poner en producción y se debe contactar con el servicio técnico de Corona Supplies.**

## Puesta en marcha

---

**!!!ATENCIÓN!!!** En caso de atasco de material, el sistema debe detenerse inmediatamente pulsando el botón de parada del proceso y el sistema debe desconectarse en el seccionador. Espere un mínimo de 10 minutos para que los electrodos / rodillos se enfríen antes de abrir la tapa de acceso superior. A continuación, retire el material atrapado. Si el material sigue atascado, deberá comprobarse el entrehierro (véase el ajuste del entrehierro) para asegurarse de que es lo suficientemente grande para el material que se está procesando. Las guías de material dentro del tratador y la mesa de salida deben ser revisadas para asegurar que están niveladas.

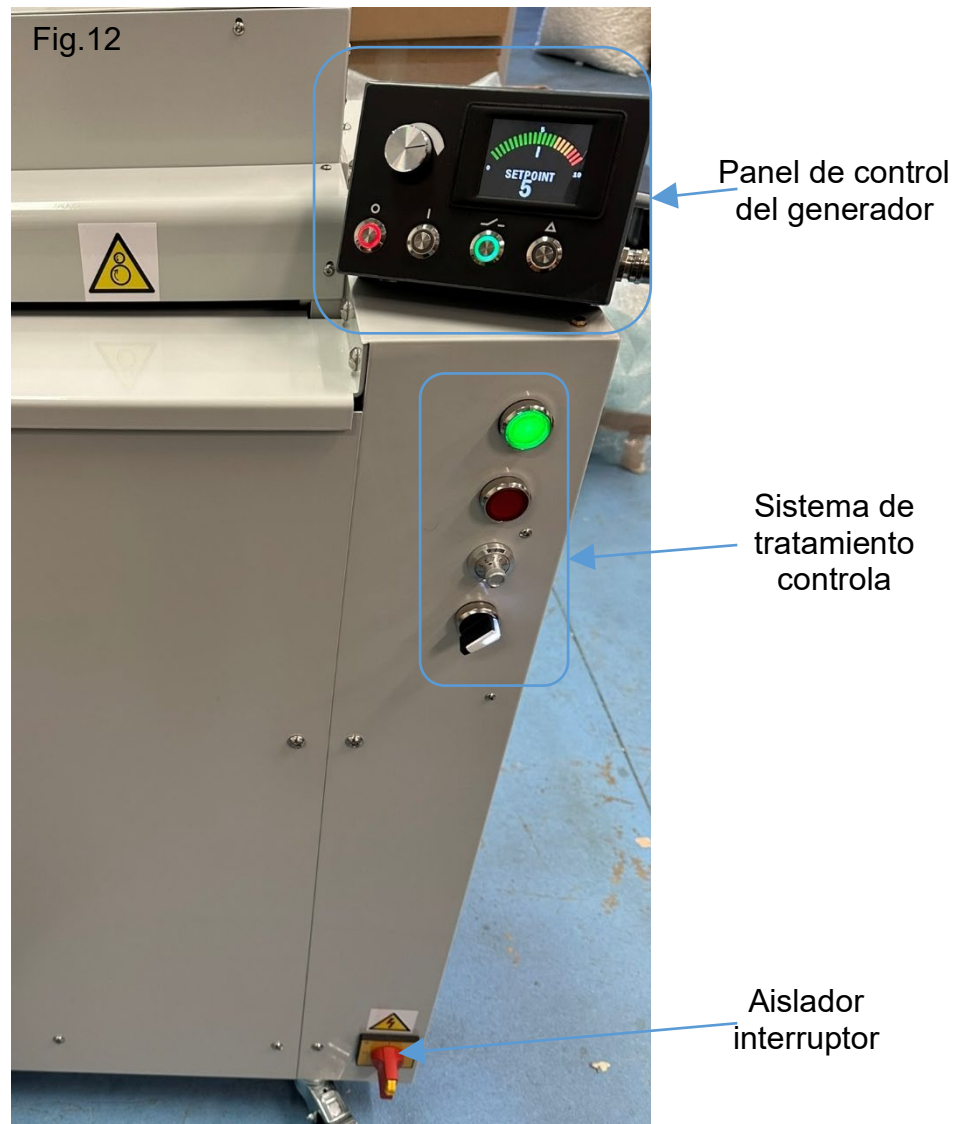
**PELIGRO** Cuando alimente manualmente el material / las hojas a través del tratador, mantenga las manos alejadas de los rodillos de entrada / salida.

**!!!ATENCIÓN!!!** El dial de ajuste de velocidad no debe ajustarse por debajo de 0.5 (3m/min) para asegurar que los rodillos están girando cuando el tratamiento está en marcha. Si los rodillos están inmóviles cuando el tratamiento está en marcha, se dañará el manguito de silicona del rodillo de descarga. NOTA: el botón de inicio del panel remoto del generador se ha desactivado para garantizar que el tratamiento no pueda iniciarse antes de que se haya activado el motor de accionamiento.

**!!!ATENCIÓN!!!** Para detener el tratamiento pero mantener los rodillos girando se puede pulsar el botón de parada en el panel de control remoto del generador. Esto puede ser útil para comprobar que el material pasa por el tratador sin problemas antes de iniciar la producción. Para reiniciar el tratamiento corona, pulse de nuevo el botón de inicio del proceso. NOTA: el botón de inicio del panel del generador se ha desactivado.

Una vez finalizada la puesta en marcha, la estación de tratamiento puede entrar en producción.

- Conecte el sistema de tratamiento a una fuente de alimentación adecuada (consulte los requisitos de alimentación en la placa de características). Tenga en cuenta que el suministro debe estar protegido con un fusible o disyuntor adecuado con una característica de disparo en curva D.
- Encienda el sistema de tratamiento en el aislador, Fig. 12.



- Encienda la unidad de extracción de ozono utilizando el interruptor de encendido/apagado de la extracción de ozono, Fig. 13. El interruptor se iluminará en verde para indicar que la unidad está funcionando. Si la unidad de extracción de ozono está bloqueada o el filtro está llegando al final de su vida útil, la unidad entrará en alarma y empezará a pitar y el interruptor de encendido/apagado se iluminará en amarillo. Consulte el manual dedicado a la destrucción del ozono para más información.



- Asegúrese de que el LED de enclavamiento del generador se ilumina en el panel de control del generador (consulte el manual del generador). El punto de ajuste de potencia se mostrará ahora en el medidor y se puede ajustar según sea necesario utilizando el dial (consulte el manual del generador), Fig. 13.
- Ajuste la velocidad deseada regulando el potenciómetro de ajuste de velocidad. El número que aparece en la parte superior del dial, fig. 14, corresponde a la velocidad indicada en la tabla siguiente. Para evitar que la velocidad se ajuste accidentalmente, el dial puede bloquearse utilizando la palanca de bloqueo, fig. 14.

Ajuste del dial	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Velocidad m/min	6	12	18	24	30	36	42	48	54	60



- Para iniciar el tratamiento, pulse el botón de inicio del proceso, los rodillos empezarán a girar y se iniciará la corona, Fig. 13. Tenga en cuenta que al pulsar el botón de inicio del proceso también se pone en marcha el generador (tratamiento).
- A continuación, las láminas de material pueden introducirse manualmente en el sistema de tratamiento (Fig. 15). Deben realizarse mediciones de la energía superficial del material tratado para garantizar que el nivel de tratamiento es lo suficientemente alto para la aplicación prevista.



- Para detener el tratamiento, pulse el botón de parada del proceso, los rodillos dejarán de girar y el tratamiento se detendrá, Fig. 13. Tenga en cuenta que al pulsar el botón de parada del proceso también se detendrá el generador (tratamiento).
- Asegúrese de que el material no quede atrapado en el marco de entrada o de salida.

## Mantenimiento

---

Para garantizar un funcionamiento sin problemas de su tratador corona, es necesario realizar un mantenimiento periódico. Esto prolongará la vida útil de los componentes y reducirá el tiempo de inactividad.

**¡! ¡Atención!**



Las tensiones en el interior del tratador corona pueden superar los 10.000 voltios, por lo que el generador debe desconectarse y aislarse de la red eléctrica antes de realizar cualquier trabajo en el sistema de tratamiento de láminas.



Los electrodos metálicos alcanzan temperaturas superiores a 150° C durante el funcionamiento. Cualquier trabajo en el interior de la estación de tratamiento corona sólo debe realizarse después de que los electrodos hayan tenido tiempo de enfriarse. La corona debe detenerse y el ventilador de extracción debe dejarse en funcionamiento durante aproximadamente 10 minutos antes de abrir las extrusiones de los electrodos y retirar las cubiertas.

En caso de duda, póngase en contacto con el departamento de servicio de Corona Supplies.

Corona Supplies Ltd  
UNIDAD G  
Parque empresarial Howland Road  
Thame  
OX9 3GQ

T: +44 (0) 1844 261779  
F: +44 (0) 1844 358187  
E: [service@coronasupplies.co.uk](mailto:service@coronasupplies.co.uk)  
W: [www.coronasupplies.co.uk](http://www.coronasupplies.co.uk)

## Estación de tratamiento

### **ELECTRODO Y RODILLOS DE TIERRA**

Los rodillos de electrodo y masa deben limpiarse periódicamente para mantener la eficacia del sistema y lograr la máxima vida útil. Al manipular o limpiar los rodillos se debe tener mucho cuidado de no dañar el caucho de silicona o el revestimiento cerámico.

**NO UTILICE NUNCA CUCHILLOS CERCA DE RODILLOS RECUBIERTOS DE SILICONA O GOMA**

<b>MENSUAL</b>	<b>6 MENSUALIDADES</b>
<p>Compruebe si los revestimientos de los rodillos presentan daños, desgaste o acumulación de suciedad. Los revestimientos cerámicos pueden limpiarse con un disolvente ligero. Los revestimientos de caucho de silicona pueden limpiarse con una solución de agua y jabón.</p> <p>Utilizando un aerógrafo o un cepillo duro, elimine cualquier acumulación de polvo y residuos de alrededor de los rodillos y los bloques de soporte de PTFE.</p> <p>Inspeccione si hay signos de formación de arcos alrededor de los bloques de soporte de PTFE. Los arcos deben eliminarse con papel de lija.</p> <p>Los rodamientos deben comprobarse y sustituirse si están desgastados.</p> <p>Compruebe el estado de la escobilla de puesta a tierra o del cojinete. Las escobillas desgastadas o con poco material restante deben sustituirse.</p>	<p>Compruebe que los rodillos giran concéntricamente. Si los rodillos se mueven lateralmente en el eje vertical, puede ser necesario sustituir los rodamientos o los bloques de soporte de PTFE.</p> <p>Los manguitos de silicona desgastados o dañados deben sustituirse.</p> <p>Compruebe el espacio de aire entre los electrodos y el rodillo de base y ajústelo según sea necesario para conseguir un espacio uniforme a lo largo de los rodillos.</p> <p><b>CONSULTE LAS "INSTRUCCIONES DE SUSTITUCIÓN DEL MANGUITO DEL TRATADOR DE HOJAS" AL FINAL DEL MANUAL.</b></p>

### **CUBIERTAS Y VENTANAS**

Es importante asegurarse de que todas las cubiertas de la máquina están correctamente colocadas para que no sea posible acceder a los rodillos de alta tensión y giratorios. La acumulación de suciedad en el interior de las cubiertas también puede contaminar la banda si se sueltan.

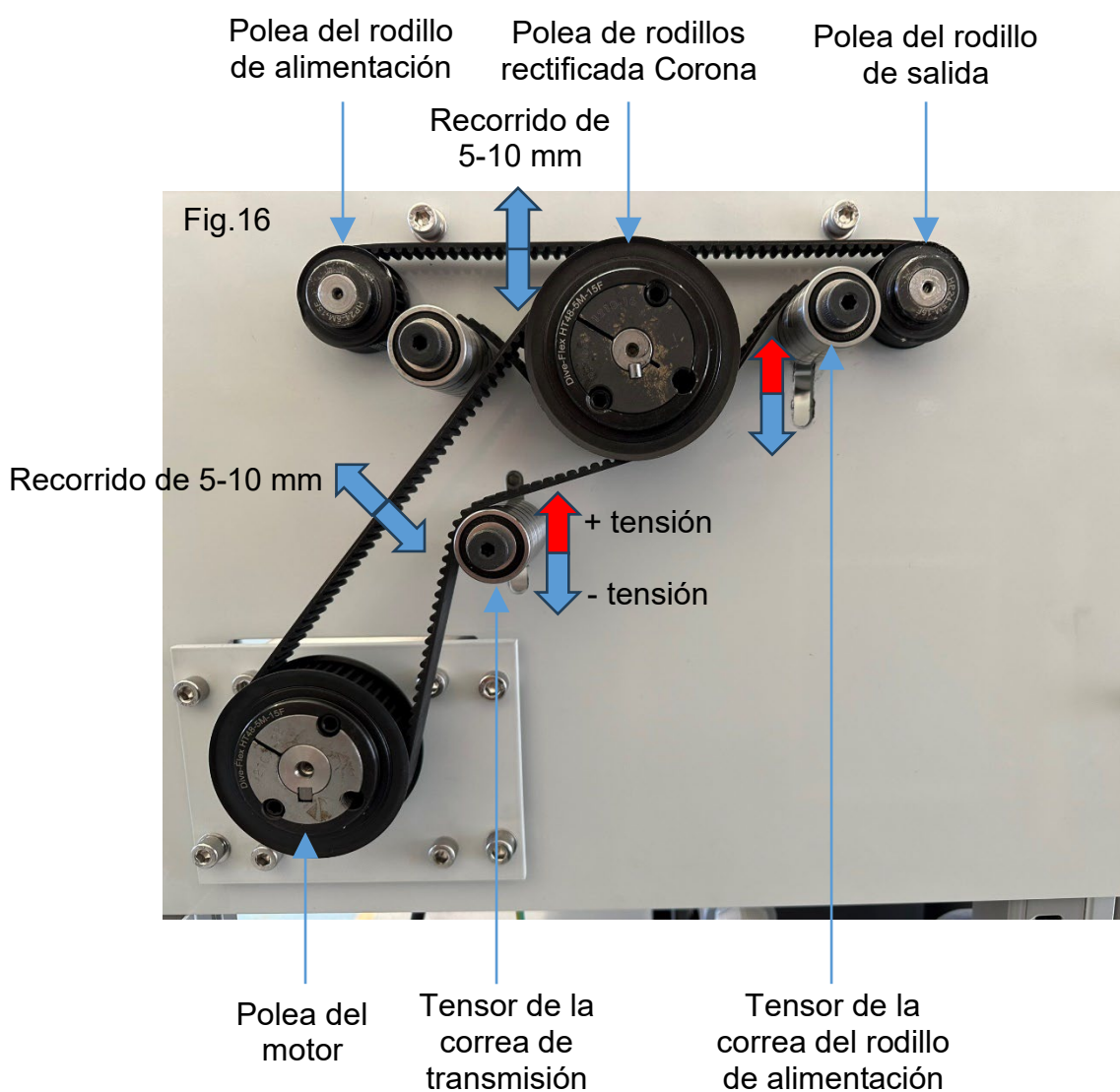
<b>MENSUAL</b>
<p>Compruebe que las cubiertas y las ventanas están correctamente colocadas y que todos los tornillos de fijación están en su sitio.</p> <p>Elimine los residuos acumulados con un cepillo de cerdas duras. Limpie las mirillas.</p> <p>Compruebe que los interruptores de enclavamiento funcionan correctamente, están en buen estado y bien sujetos al bastidor.</p>

## CORREAS Y POLEAS DE TRANSMISIÓN

**!!!PELIGRO!!!** Antes de retirar la cubierta de acceso al engranaje de accionamiento, desconecte el sistema de tratamiento corona alimentado por láminas en el seccionador y desconéctelo de la alimentación principal.

Las correas y poleas de transmisión deben comprobarse para asegurarse de que todos los rodillos giran correctamente y a la misma velocidad. De lo contrario, pueden producirse atascos excesivos de material.

MENSUAL	6 MENSUALIDADES
Compruebe que los rodillos giran en la dirección correcta, a la misma velocidad y que el material pasa por el tratador suavemente.	Retire la cubierta de la transmisión y compruebe el estado de las correas y las poleas, asegurándose de que las correas están en buen estado, no están desgastadas y tienen una buena tensión. Compruebe que las poleas no están desgastadas y que están bien sujetas a los ejes de los rodillos, Fig. 16.





## ENCLAVAMIENTOS DE SEGURIDAD

El circuito de enclavamiento debe comprobarse periódicamente para garantizar el funcionamiento correcto y seguro del sistema corona. La no realización de estas comprobaciones puede dejar el sistema inseguro.

### MENSUAL

Compruebe que todos los interruptores de enclavamiento funcionan correctamente y están bien sujetos a la estructura, la puerta o la ventana del tratador corona. Cuando se abre un interruptor de enclavamiento, la corona debe detenerse inmediatamente. También puede haber un botón de parada de emergencia montado cerca de la estación del tratador corona. Tenga en cuenta que el interruptor de flujo de aire de extracción de ozono sólo detendrá la corona y NO los rodillos giratorios.

PARA MÁS INFORMACIÓN, CONSULTE EL PLANO "ESQUEMA DE CONEXIONES - INSTALACIÓN DEL TRATADOR" SUMINISTRADO CON SU SISTEMA CORONA.

## SISTEMA DE EXTRACCIÓN POR OZONO

El sistema de extracción de ozono no sólo elimina el ozono producido durante el proceso de tratamiento corona, sino que también enfría los rodillos durante su funcionamiento. Es importante que el sistema de extracción funcione de forma eficiente para evitar el sobrecalentamiento de los rodillos, que provocaría un fallo prematuro, y para eliminar el riesgo de que el ozono se filtre de nuevo a la zona de trabajo.

### 6 MENSUALIDADES

Compruebe si hay obstrucciones en los conductos de extracción. Los restos de material pueden introducirse fácilmente en el sistema de extracción, reduciendo el caudal de aire.

Compruebe en el panel de control de la unidad destructora de ozono el estado del filtro y sustitúyalo si es necesario.

VER "MANUAL DE DESTRUCCION DEL OZONO" AL FINAL DEL MANUAL.

## Garantía y servicio posventa

---

Todos nuestros productos tienen una garantía de 12 meses a partir de la fecha de facturación dentro de las condiciones suscritas:

Sustitución completa de cualquier pieza mecánica o eléctrica que no funcione correctamente.

### **Esta sustitución sólo se llevará a cabo con la siguiente condición:**

- a)** Se nos informa rápidamente por teléfono o correo electrónico sobre una avería en nuestra maquinaria, especificando los datos de la placa del equipo y, si es posible, la característica y el identificador del componente.
- b)** El material defectuoso y/o averiado deberá ser devuelto a nuestras oficinas en un plazo de 30 días desde la recepción de las nuevas piezas de recambio. Si en este plazo no recibimos la pieza defectuosa nos veremos obligados a cobrar lo requerido.
- c)** Nuestros técnicos verificarán que el componente es realmente defectuoso. En caso contrario, si el daño se debe a un uso inadecuado del equipo o hay indicios de manipulación con herramientas y/o personal no autorizado o el equipo no se ha utilizado de acuerdo con el manual de instrucciones, no nos haremos responsables de los daños y se cobrarán las piezas.
- d)** El flete correrá a cargo del cliente.

**La garantía no cubre los costes del técnico para la sustitución y/o instalación de piezas de repuesto suministradas, por lo que este coste se cobrará y facturará de la forma habitual.**

**ESTE EQUIPO LE HA SIDO SUMINISTRADO POR:**



**Corona Supplies Ltd**  
para todas sus necesidades en

---

Unidad G  
Parque empresarial Howland Road  
Thame  
Oxon  
OX9 3GQ. REINO UNIDO.  
Teléfono: +44 (0) 1844 261779  
Fax: +44 (0) 1844 358187  
Correo electrónico: [sales@coronasupplies.co.uk](mailto:sales@coronasupplies.co.uk)

**PARA MÁS ASISTENCIA, PIEZAS O SERVICIO  
PÓNGASE EN CONTACTO CON NOSOTROS  
INMEDIATAMENTE**

**GRACIAS**