



FICHA TÉCNICA

Máquina Selladora Por Inducción Electromagnética

Innovación y calidad en materiales premium para tus proyectos creativos

Serie DGYF-300A / DGYF-500A / DGYF-1000A

MÁQUINA SELLADORA POR INDUCCIÓN ELECTROMAGNÉTICA

DESCRIPCIÓN

Equipo portátil de sellado por inducción electromagnética diseñado para realizar el cierre de envases no metálicos (plástico o vidrio) mediante película de aluminio de sellado. El sistema utiliza calentamiento por inducción sin contacto para fundir térmicamente la película compuesta y adherirla a la boca del envase.



APLICACIONES

Adecuada para operaciones de sellado de envases en sectores como:

- Farmacéutico
- Químico
- Alimentos
- Bebidas
- Cosmética

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

La máquina aplica el principio de calentamiento por inducción electromagnética. Al posicionar el cabezal sobre el envase, el calentamiento inductivo sin contacto permite fundir instantáneamente la capa térmica de la película de aluminio, logrando su adhesión a la superficie de sellado del recipiente.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Parámetro	Especificación
Modelos	DGYF-300A / DGYF-500A / DGYF-1000A
Voltaje de entrada	AC 220 V / 50-60 Hz
Consumo de potencia de entrada	≥ 1200 W
Frecuencia de trabajo	50-80 Hz
Potencia de salida	≤ 600 W
Humedad relativa de operación	≤ 90 % RH, sin condensación
Temperatura ambiente de trabajo	10-40 °C
Modo de operación	Manual / portátil (Handheld)

Parámetro	Especificación
Dimensiones	260 × 345 × 165 mm
Grado de protección de la carcasa	IP20
Norma de seguridad indicada por el fabricante	GB15579.1995
Rango de contador	0-9999

RANGO DE DIÁMETRO DE SELLADO

Modelo	Diámetro de sellado	Tipo de operación
DGYF-300A	Ø 15-50 mm	Manual / portátil
DGYF-500A	Ø 20-100 mm	Manual / portátil
DGYF-1000A	Ø 70-130 mm	Manual / portátil

COMPONENTES Y CONTROLES PRINCIPALES

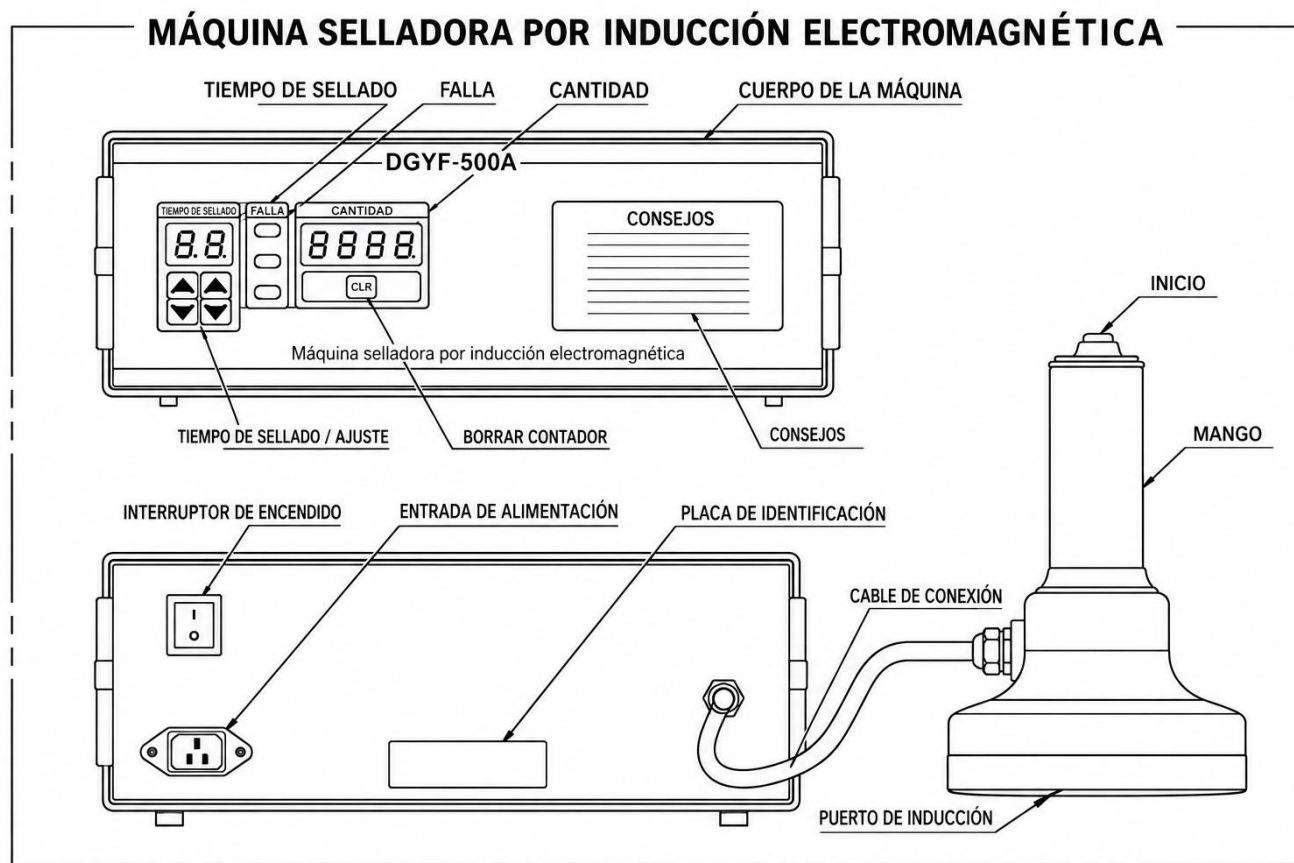


Ilustración 1. Esquema de identificación de partes del manual.

Según el esquema del manual, el equipo está compuesto por una unidad principal de

Según el esquema del manual, el equipo está compuesto por una unidad principal de control y un cabezal de inducción manual.

- Interruptor de encendido (Power Switch).
- Entrada de alimentación (Power Input).
- Placa de identificación (Name Plate).
- Cable de conexión (Connect Wire).
- Puerto de inducción (Induction Port).
- Cabezal de inducción con botón de inicio (Start).
- Panel de ajuste del tiempo de sellado.
- Indicador de falla (Fault).
- Contador de unidades / cantidad (Quantity).
- Botón de borrado del contador (Counter is Cleared).

INSTALACIÓN Y PREPARACIÓN PARA EL USO

- Verificar que el interruptor se encuentre apagado antes de conectar la alimentación.
- Conectar el cable de alimentación a una toma con capacidad de corriente superior a 10 A.
- Al conectar la alimentación, el tubo/indicador digital del panel de control debe encenderse.
- Mantener el área de trabajo libre de aceite, polvo, partículas metálicas y objetos sensibles a ondas electromagnéticas.
- No colocar la máquina sobre superficies metálicas o mesas magnéticas. El manual indica elevar el equipo aproximadamente 20 cm respecto de la superficie de trabajo cuando corresponda.

AJUSTE Y PROCEDIMIENTO DE SELLADO

Paso	Procedimiento
1	Seleccionar el tiempo de trabajo de acuerdo con el tamaño y material del envase y de la película de sellado.
2	Utilizar los cuatro botones de ajuste de tiempo del panel para establecer el valor de trabajo.
3	Si se requiere registrar la cantidad producida, utilizar el contador; el botón de borrado permite reiniciar el registro.
4	Colocar el envase centrado debajo del cabezal de inducción.
5	Presionar el botón ubicado en la parte superior del cabezal y soltarlo para iniciar el sellado.
6	Durante el proceso, el valor del tiempo de sellado mostrado en el panel realiza una cuenta regresiva.
7	El ciclo finaliza cuando el valor del tiempo vuelve al valor configurado.
8	Comprobar visualmente y manualmente la calidad del sellado antes de iniciar la operación normal.

VERIFICACIÓN DE LA CALIDAD DEL SELLADO

- Si el sellado cumple con el resultado esperado, se puede continuar con la operación normal.
- Si la película aparenta estar adherida pero puede despegarse con facilidad, el tiempo de calentamiento puede ser insuficiente.

- Si el espaciador y la película no quedan correctamente separados, revisar el tiempo de calentamiento y la correcta colocación de la película.
- El manual también señala que una incompatibilidad entre el material de la película y el envase puede afectar el resultado.
- Realizar ajustes graduales del tiempo de sellado y repetir la prueba hasta obtener un sellado adecuado.

RECOMENDACIONES DE OPERACIÓN

- Evitar la operación continua prolongada. El manual indica que, por su diseño manual y capacidad limitada de enfriamiento, el equipo no está destinado a trabajo continuo durante largos periodos.
- Para requerimientos de alta productividad, el fabricante recomienda distribuir el trabajo

mediante varias máquinas operadas por rotación.

- Mantener las superficies de trabajo y el área alrededor del equipo limpias y libres de materiales que puedan interferir con la inducción.

MANTENIMIENTO

- El manual indica un periodo de mantenimiento de 6 meses para el equipo eléctrico desde la compra.
- Para las partes de la máquina, se indica un periodo de 12 meses desde la compra.
- Los elementos electrónicos y las piezas dañadas por fuerzas externas no se encuentran dentro del alcance de mantenimiento indicado.
- El manual señala que el botón de inicio se encuentra contemplado dentro del mantenimiento, pero no se proporciona un accesorio adicional debido a una actualización del equipo

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema observado	Puntos de comprobación / acción
El indicador no enciende después de conectar y encender la máquina.	Verificar que el enchufe esté conectado; revisar que la conexión del enchufe sea correcta y confirmar que exista suministro eléctrico.
La luz de falla parpadea y se escucha una alerta.	Sobrecorriente: revisar la condición indicada por el equipo. Sobretensión: suministrar el voltaje adecuado. Sobrecalentamiento: dejar enfriar la máquina antes de continuar.
El equipo emite un sonido corto y muestra 9999.	Presionar el botón de borrado para limpiar/reiniciar el registro de cantidad producida.
La película de sellado se arruga o se funde.	Ajustar correctamente el tiempo de calentamiento.
El espaciador y la película no se separan completamente.	Ajustar adecuadamente el tiempo de calentamiento y verificar que la película esté correctamente presionada/posicionada sobre el espaciador.

NOTA DE SEGURIDAD

Leer cuidadosamente las instrucciones antes de utilizar el equipo. Esta ficha técnica resume la información contenida en el manual suministrado con la máquina y no sustituye las instrucciones completas del fabricante.

¿Desea conocer más productos de ISERIQ?

Visite: <https://www.iseriq.com/productos/>



0992585804 & 07 6021037



ventas@fasarc.com



Av. Loja 7-55 y Diego de Daza



www.iseriq.com