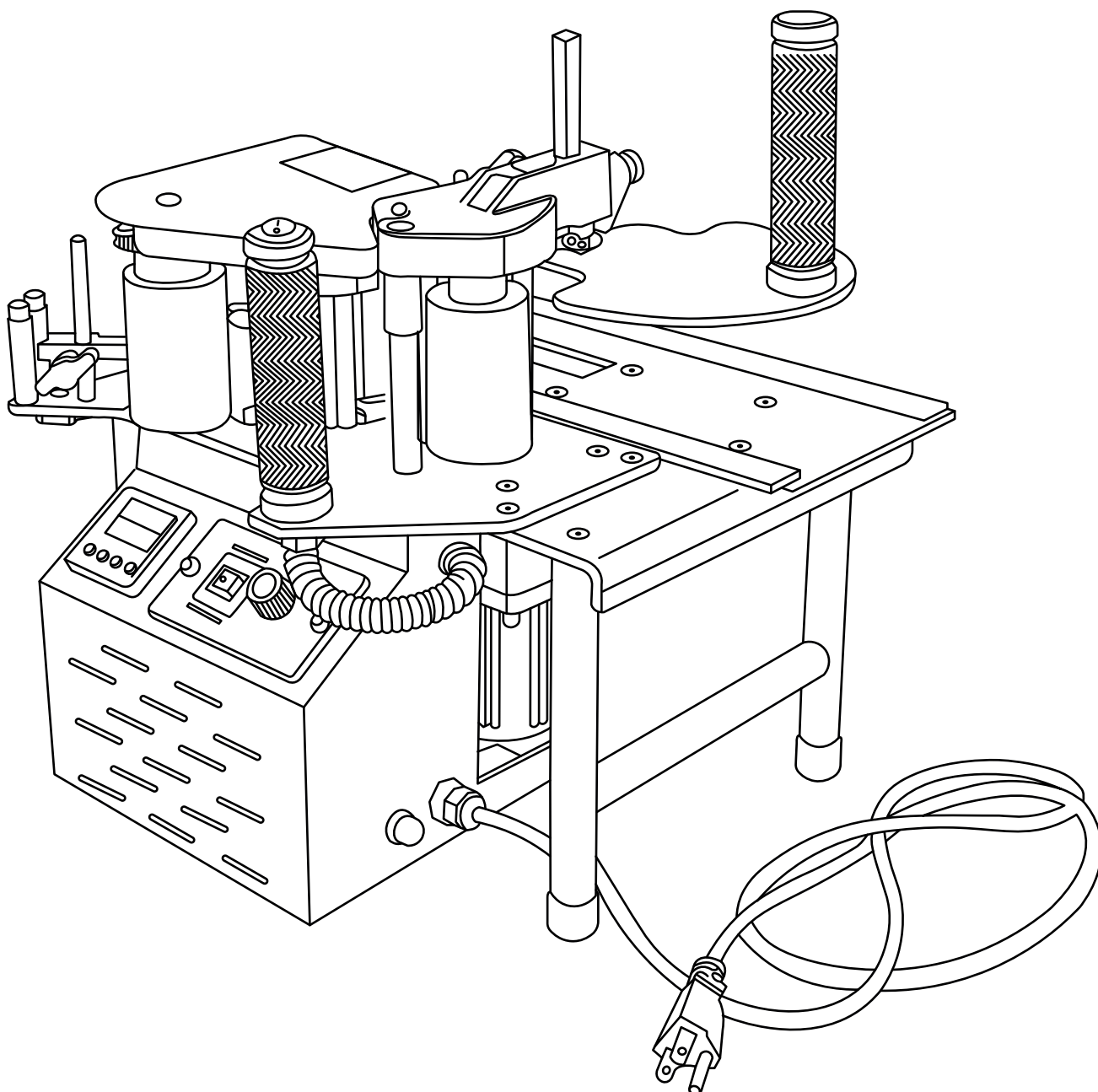




Instrucciones.

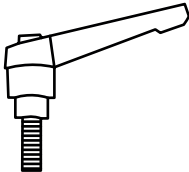
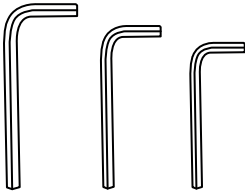
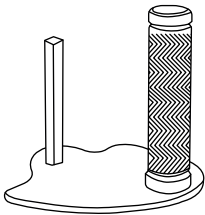
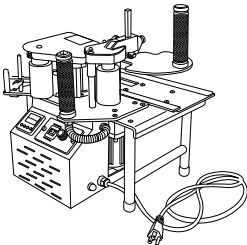
Este equipo ha sido diseñado para realizar el enchapado de cantos de manera rápida, uniforme y eficiente, ofreciendo un acabado profesional en paneles de madera, MDF, melamina y otros materiales derivados.

Antes de utilizar la máquina, lea completamente este manual para conocer su funcionamiento, realizar una instalación correcta y garantizar una operación segura.

Antes de poner en funcionamiento la máquina, verifique lo siguiente:

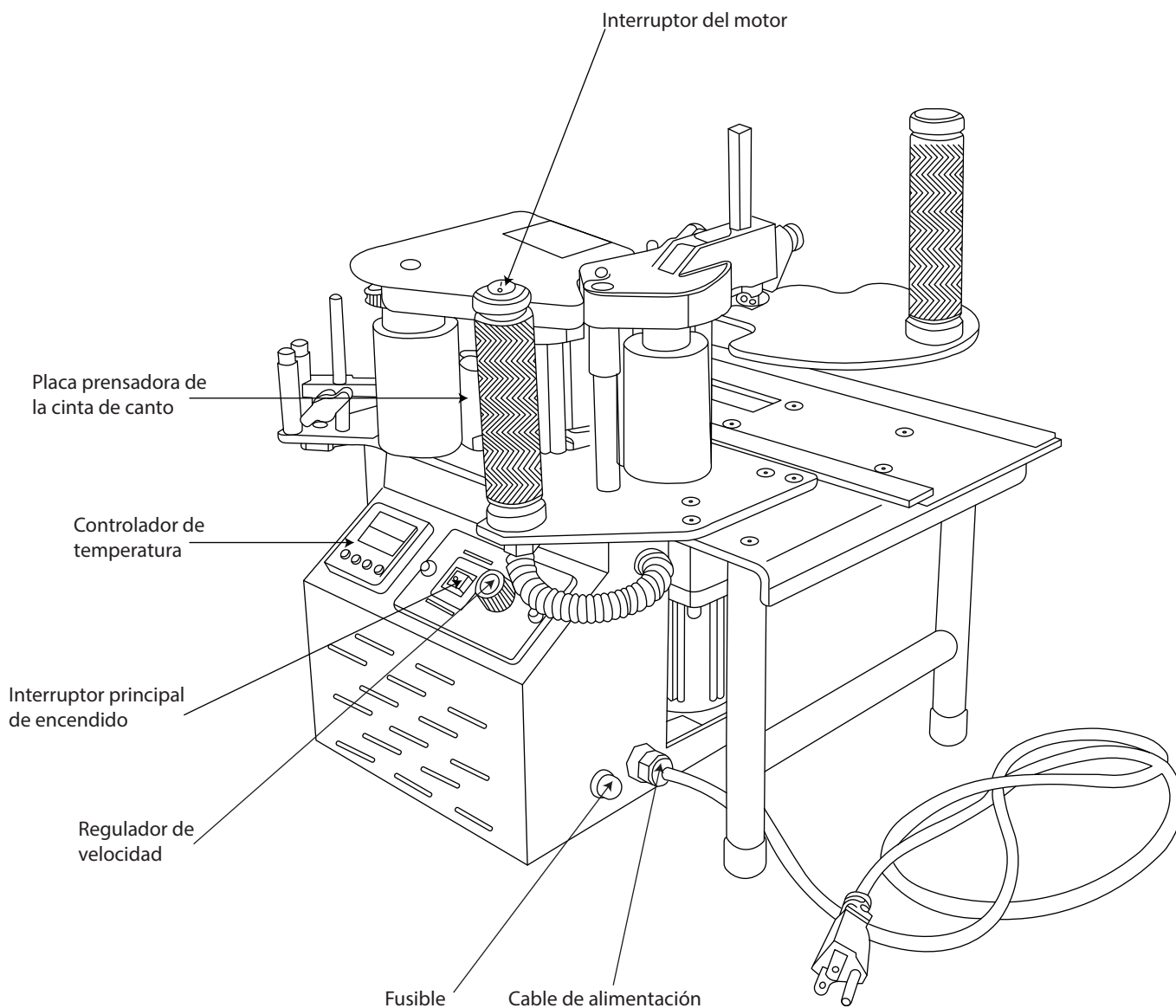
- La alimentación eléctrica debe corresponder al voltaje indicado en la placa del equipo.
- Utilice una toma de corriente con conexión a tierra.
- Instale la máquina sobre una superficie firme y nivelada.
- Mantenga el área de trabajo limpia, seca y bien iluminada.
- Verifique que todos los componentes estén correctamente instalados antes de encender la máquina.
- Compruebe que el depósito de adhesivo se encuentre limpio antes de agregar material.

Contenido:

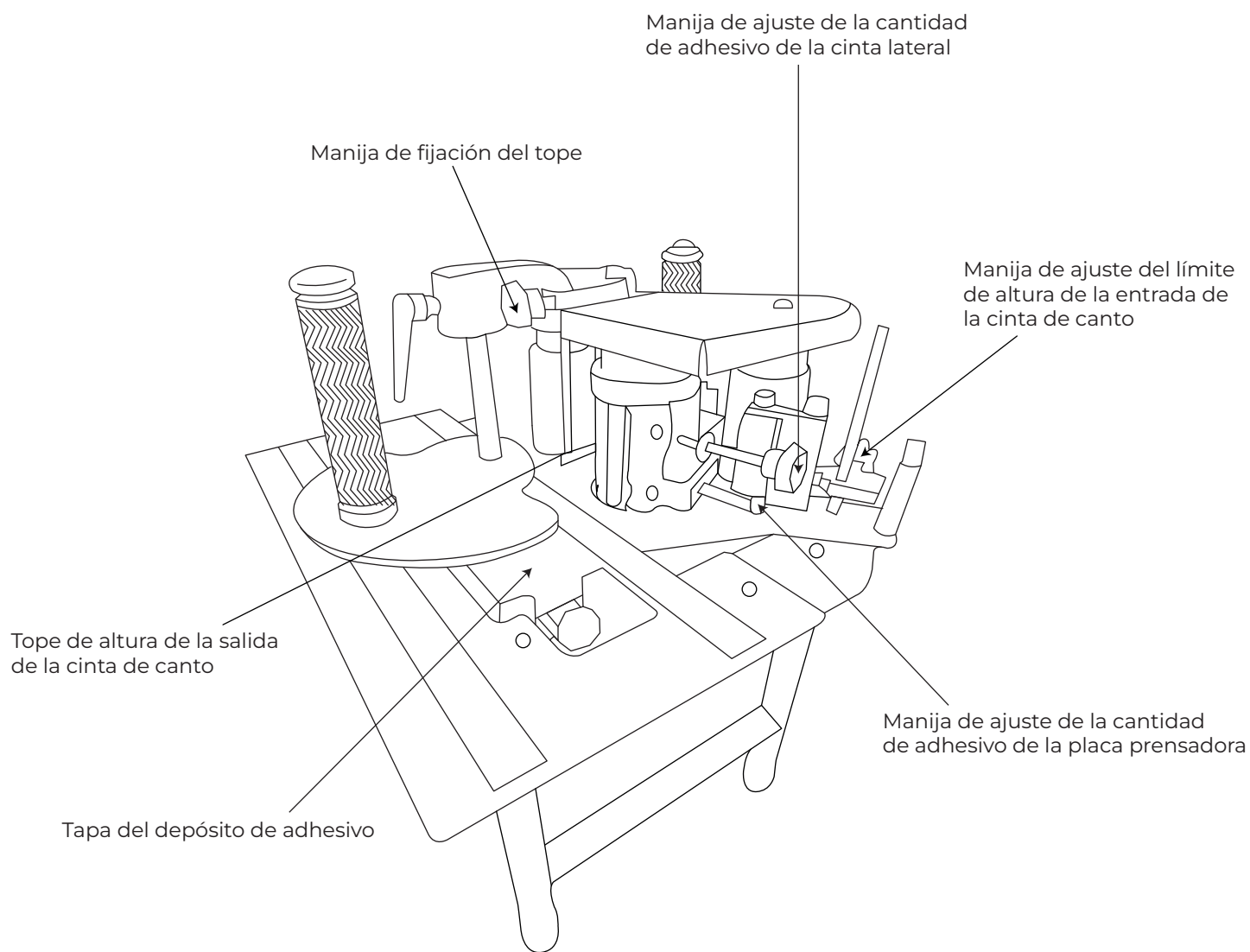
1	Fusibles de vidrio	2	Palanca de sujeción	3	Llave allen
	x5		x1		x3
4	Soporte	5	Maquina enchapadora		
	x1		x1		

1 · Partes de la máquina.

La máquina está compuesta por los siguientes elementos principales:



Nota: Al ajustar la distancia entre la placa prensadora y el rodillo aplicador de adhesivo, verifique que la placa prensadora no ejerza presión sobre la cinta de canto. La separación debe ser lo más pequeña posible, pero evitando que el adhesivo se adhiera a la placa.



Nota: Se recomienda que el limitador de altura de la entrada de la cinta de canto quede ajustado a la misma altura que la cinta. El limitador de altura de la salida debe ajustarse aproximadamente 1 mm por encima de la cinta de canto. Además, la cantidad de adhesivo aplicada por el rodillo no debe ser excesiva.

2 · Metodo de uso.

Antes de comenzar el proceso de enchapado, asegúrese de que la máquina se encuentre correctamente instalada, conectada a una fuente de alimentación adecuada y que el adhesivo termofusible recomendado esté disponible.

Preparación del adhesivo.

- Abra la tapa del depósito de adhesivo y agregue una cantidad adecuada de adhesivo termofusible.

Importante: Utilice únicamente adhesivo termofusible de temperatura media, recomendado para máquinas enchapadoras de cantos

Encendido de la máquina

- Verifique que el interruptor del motor permanezca en la posición OFF.
- Encienda la máquina mediante el interruptor de encendido y ajuste la temperatura utilizando el controlador de temperatura.
- La temperatura recomendada para el trabajo con adhesivo termofusible es de aproximadamente 160 °C.

Precalentamiento.

Espere entre 5 y 10 minutos para permitir que el adhesivo alcance su temperatura de trabajo.

Una vez que el adhesivo se haya fundido completamente:

- Encienda el interruptor del motor.
- Ajuste el regulador de velocidad a la velocidad máxima para iniciar el suministro de adhesivo.

Ajuste del sistema de encolado.

- Con el motor en funcionamiento, ajuste la velocidad del sistema de doble encolado hasta obtener una aplicación uniforme del adhesivo sobre la cinta de canto.

Ajuste del sistema de presión.

Antes de comenzar el enchapado, ajuste los tres rodillos o dispositivos de presión (frontal, central y posterior) de acuerdo con el ancho y el espesor de la cinta de canto.

Para evitar que el adhesivo se adhiera a la placa prensadora:

- Ajuste inicialmente la separación de la placa al máximo.
- Introduzca la cinta de canto.
- Reduzca gradualmente la separación hasta obtener una presión uniforme.

Importante: Una separación demasiado pequeña puede provocar que el adhesivo se adhiera a la placa prensadora, dificultando su limpieza y afectando la calidad del enchapado.

Ajuste de la guía de entrada.

- Regule la altura de la guía de entrada de la cinta de canto según el espesor del material.
- Se recomienda que la guía quede aproximadamente 1 mm por encima del espesor de la cinta.

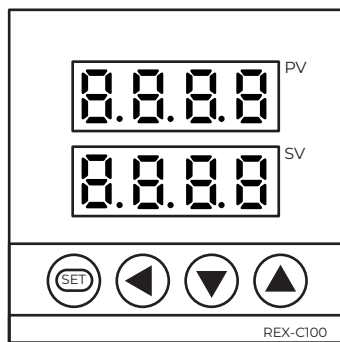
Inicio del proceso de enchapado.

Introduzca la cinta de canto en la guía de entrada.

- Coloque el tablero en la posición de trabajo.
- Mantenga un avance constante durante todo el recorrido.
- Permita que los rodillos presionen el canto de forma continua hasta finalizar el borde.
- Una vez concluido el proceso, retire cuidadosamente la pieza y verifique la calidad del pegado.

3 · Descripción del panel de control de temperatura.

El controlador digital permite supervisar y regular la temperatura del adhesivo durante toda la operación.



Indicadores del controlador.

PV (Process Value)

- Muestra la temperatura real que existe en ese momento dentro del depósito de adhesivo.

SV (Set Value)

- Indica la temperatura programada por el operador.

Botones de control.

SET Permite ingresar al modo de configuración de temperatura.

◀ Permite ingresar al modo de configuración de temperatura.

▼ Disminuye el valor de temperatura.

▲ Incrementa el valor de temperatura.

Ajuste de temperatura.

- Presione el botón SET una vez.
- Cuando el valor SV comience a parpadear, utilice las teclas ▲ o ▼ para establecer la temperatura deseada.
- Si es necesario cambiar de posición dentro del valor, utilice la tecla ◀.
- Presione nuevamente SET para guardar la configuración.
- Espere entre 2 y 5 minutos hasta que la temperatura real (PV) alcance la temperatura programada (SV).
- Una vez estabilizada la temperatura, la máquina estará lista para comenzar el proceso de enchapado.

4 Características de funcionamiento.

La enchapadora de cantos está diseñada para aplicar adhesivo termofusible de forma uniforme sobre la cinta de canto y el borde del tablero, proporcionando una unión resistente y un acabado limpio.

El sistema incorpora un depósito de calentamiento controlado electrónicamente, un rodillo aplicador de adhesivo y un conjunto de rodillos de presión que trabajan de manera sincronizada para garantizar una distribución uniforme del adhesivo durante todo el proceso.

Durante el funcionamiento, el adhesivo se funde en el depósito y es transportado hacia el rodillo aplicador, el cual distribuye una capa homogénea sobre la superficie de contacto. Posteriormente, los rodillos de presión ejercen una fuerza constante para asegurar la correcta adherencia de la cinta de canto al tablero.

El sistema permite realizar ajustes independientes de temperatura, velocidad de avance, altura de alimentación y cantidad de adhesivo, adaptándose a diferentes materiales, espesores de tablero y tipos de cinta de canto.

5 Instrucciones de seguridad.

Antes de poner en funcionamiento la máquina, lea cuidadosamente las siguientes instrucciones. El incumplimiento de estas recomendaciones puede afectar la calidad del trabajo.

Seguridad durante la instalación.

- Antes de conectar la máquina a la alimentación eléctrica, verifique que el voltaje de la red corresponda al especificado en la placa de identificación del equipo.
- Coloque la máquina sobre una superficie firme, estable y completamente nivelada para evitar movimientos durante la operación.
- Compruebe que todos los componentes se encuentren correctamente instalados y firmemente sujetos antes de encender el equipo.
- Mantenga el área de trabajo limpia, seca y libre de objetos que puedan interferir con el funcionamiento de la máquina.

Seguridad durante la operación.

- Utilice únicamente adhesivo termofusible recomendado para máquinas enchapadoras de cantos.
- No encienda el motor hasta que el adhesivo haya alcanzado la temperatura de trabajo y se encuentre completamente fundido.
- No toque el depósito de adhesivo, el rodillo aplicador ni las superficies calientes durante el funcionamiento, ya que pueden alcanzar temperaturas elevadas y provocar quemaduras.
- Mantenga las manos, la ropa y cualquier objeto alejado de los rodillos en movimiento durante la operación.
- Introduzca el tablero de manera uniforme, sin aplicar fuerza excesiva que pueda afectar el desplazamiento del material.
- No modifique los ajustes de presión, velocidad o temperatura mientras el tablero se encuentre en proceso de enchapado.

Seguridad eléctrica.

- Utilice únicamente una toma de corriente con conexión a tierra.
- No opere la máquina si el cable de alimentación o el enchufe presentan daños.
- Evite que el cable de alimentación entre en contacto con superficies calientes, bordes cortantes o partes móviles de la máquina.
- Desconecte la alimentación eléctrica antes de realizar cualquier ajuste, limpieza o mantenimiento.

Seguridad del operador.

- Utilice equipo de protección personal durante la operación, como lentes de seguridad y guantes resistentes al calor.
- No permita que personas sin capacitación o menores de edad operen la máquina.
- No deje la máquina funcionando sin supervisión.
- Si detecta ruidos anormales, olor a quemado o un funcionamiento irregular, apague inmediatamente la máquina y desconéctela de la alimentación eléctrica antes de revisar el equipo.

6 • Especificaciones técnicas.

Voltaje nominal: 110V	Capacidad del deposito de adhesivo: 1000 ml
Potencia nominal: 1200W	Tiempo de calentamiento: 5-10 min
Dimensiones externas: 400 x 360 x 370 mm	Tiempo de trabajo continuo: ≤ 10 h
Peso neto de la maquina: 10KG	Espesor de la cinta de canto: 10–60 mm (PVC)
Velocidad de enchapado: 2-6m/ min	

Nota: La velocidad de enchapado para cintas de canto ABS dependerá de la dureza real del materia

7 • Características de la máquina.

La enchapadora ha sido diseñada para realizar el enchapado de cantos de forma rápida, uniforme y eficiente, ofreciendo una excelente calidad de adhesión en diferentes tipos de tableros y materiales.

Entre sus principales características se encuentran:

- Sistema de doble aplicación de adhesivo para mejorar la adherencia entre el canto y el tablero.
- Control electrónico de temperatura con ajuste preciso mediante controlador digital.
- Calentamiento rápido del adhesivo termofusible para reducir los tiempos de preparación.
- Regulación de velocidad para adaptarse a diferentes condiciones de trabajo.
- Ajuste de altura para trabajar con distintos espesores de tablero.
- Regulación de la cantidad de adhesivo para optimizar el consumo y mejorar el acabado.
- Rodillos de presión que proporcionan una unión uniforme durante todo el recorrido.
- Diseño compacto y portátil que facilita el transporte y la operación en diferentes áreas de trabajo.
- Construcción robusta para uso continuo en talleres de carpintería y fabricación de mobiliario.

8 · Descripción detallada de la máquina.

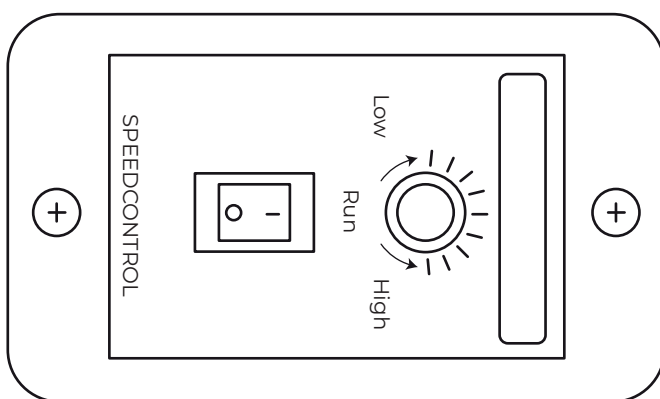
La máquina incorpora un diseño estructural optimizado desarrollado para mejorar la estabilidad, precisión y rendimiento durante el proceso de enchapado de cantos.

Su sistema de alimentación de adhesivo utiliza una estructura de fijación multipunto que garantiza una aplicación constante y uniforme, reduciendo el desperdicio de adhesivo y mejorando la calidad del acabado.

El depósito de adhesivo, fabricado en aleación de aluminio de alta resistencia, ofrece una mayor capacidad y una excelente eficiencia térmica, reduciendo considerablemente el tiempo de precalentamiento.

El controlador electrónico de temperatura mantiene automáticamente la temperatura programada del adhesivo termofusible, asegurando condiciones óptimas durante todo el proceso de trabajo.

Asimismo, el regulador de velocidad permite adaptar la velocidad de aplicación del adhesivo según el tipo de material y las necesidades específicas de cada operación.



9 · Materiales compatibles.

La enchapadora está diseñada para trabajar con una amplia variedad de tableros utilizados en la fabricación de mobiliario y carpintería.

Para obtener un acabado uniforme y una correcta adhesión, los materiales deben encontrarse limpios, secos y libres de polvo, grasa o humedad antes de iniciar el proceso de enchapado.

Materiales para tableros

La máquina es compatible con los siguientes materiales:

- Tablero MDF.
- Tablero aglomerado.
- Tablero de partículas.
- Melamina.
- Contrachapado (Triplay).
- Madera sólida.
- Paneles laminados.
- Materiales compuestos para mobiliario

Antes del proceso de enchapado, verifique que el borde del tablero esté correctamente cortado, escuadrado y libre de imperfecciones para garantizar una adhesión uniforme.

Materiales para cinta de canto.

La máquina puede trabajar con diferentes tipos de cintas de canto, entre ellas:

- PVC.
- ABS.
- Melamina.
- Chapa natural de madera.
- Chapa preencolada (cuando el proceso lo permita).
- Acrílico.

Seleccione siempre una cinta de canto con el espesor y ancho adecuados para el tablero que se va a procesar la máquina es compatible con cintas de canto de 10 a 60 mm de ancho.

10 · Selección de adhesivo.

El adhesivo termofusible para enchapado de cantos es un tipo de adhesivo especialmente diseñado para el sellado de cantos en tableros derivados de la madera. Se trata de un adhesivo termoplástico libre de solventes.

Cuando el adhesivo termofusible se calienta hasta una determinada temperatura, pasa del estado sólido al estado fundido. Una vez fundido y aplicado sobre la superficie del tablero o sobre la cinta de canto, al enfriarse vuelve a solidificarse, uniendo firmemente la cinta de canto con el tablero.

Al seleccionar y utilizar un adhesivo termofusible para enchapado de cantos, es importante considerar los siguientes aspectos:

Material base del adhesivo termofusible.

Existen tres tipos principales de materiales base para adhesivos termofusibles utilizados en el enchapado de cantos:

EVA (Etileno-Acetato de Vinilo)

- El adhesivo termofusible a base de EVA puede dividirse en dos tipos: con carga y sin carga. Debido a su tecnología de fabricación madura, es el adhesivo más utilizado en la industria del enchapado de cantos. Sin embargo, su principal desventaja es su baja resistencia al calor.

Nota: La temperatura del entorno de trabajo para muebles con cantos adheridos mediante adhesivo EVA no debe superar los 120 °C.

Poliamida (PA)

El adhesivo termofusible a base de poliamida ofrece buena resistencia al calor y un rápido tiempo de curado. Su principal inconveniente es su costo elevado

Poliuretano (PUR o HMPU)

El adhesivo termofusible a base de poliuretano proporciona el mejor rendimiento entre los adhesivos para enchapado de cantos. Garantiza una unión de alta calidad y excelente durabilidad, aunque requiere equipos especiales y tiene un costo superior.

Viscosidad del adhesivo termofusible.

La viscosidad del adhesivo termofusible no refleja por sí sola su desempeño.

En términos generales, a mayor viscosidad, mayor será la adhesión inicial; sin embargo, el comportamiento durante la aplicación puede verse afectado.

Los adhesivos de baja viscosidad requieren menor cantidad de adhesivo y presentan una mejor capacidad de humectación. Asimismo, algunos adhesivos de curado rápido pueden ofrecer una elevada resistencia de adhesión inicial.

Para tableros de partículas de baja calidad se recomienda utilizar adhesivos termofusibles de alta viscosidad, ya que los de baja viscosidad penetran con mayor facilidad en los poros del tablero y pueden reducir la cantidad de adhesivo disponible sobre la superficie del canto.

1 1 · Uso del adhesivo.

Debido a que el rendimiento del adhesivo termofusible se ve afectado por la temperatura, durante el proceso de enchapado de cantos es fundamental prestar atención a este factor. La temperatura del adhesivo, la temperatura del tablero, la temperatura de la cinta de canto y la temperatura del ambiente de trabajo son parámetros clave para obtener una unión de alta calidad.

Si la temperatura ambiente es demasiado baja durante el proceso de enchapado, el adhesivo termofusible puede solidificarse antes de realizar la unión, lo que impedirá que la cinta de canto se adhiera correctamente al tablero. Por ello, la temperatura del material base debe mantenerse por encima de 20 °C. Cuando sea necesario, se recomienda precalentar tanto el tablero como la cinta de canto antes de comenzar el proceso.

Precauciones para el uso del adhesivo.

Después del enchapado de cantos, la línea de adhesivo entre el tablero y la cinta de canto influye directamente en la apariencia del mueble.

- Si se aplica una cantidad excesiva de adhesivo, la línea de pegamento será muy visible.
- Si la cantidad es insuficiente, disminuirá la resistencia de la unión.

Cuando la línea de adhesivo sea irregular o discontinua, revise los siguientes aspectos:

- La precisión del corte del tablero.
- Que el borde del tablero mantenga un ángulo de 90° respecto a su superficie.
- El estado del rodillo aplicador de adhesivo.
- Que el adhesivo se caliente de manera uniforme.
- Que la cantidad de adhesivo aplicada sea la adecuada.
- Mantenga el tablero limpio y libre de polvo antes del enchapado.
- Evite el contacto entre la suciedad y la línea de adhesivo durante el acabado.

Requisitos del adhesivo termofusible para el tablero y la cinta de canto.

- Antes del enchapado, elimine completamente cualquier residuo de aceite o grasa de la superficie del tablero. Estas sustancias reducen la adherencia entre el adhesivo y el tablero, disminuyendo considerablemente la resistencia de la unión y pudiendo provocar el desprendimiento de la cinta de canto con el tiempo.
- Como regla general, tanto el tablero como la cinta de canto deben mantenerse a una temperatura superior a la temperatura ambiente para garantizar una correcta adhesión.
- El contenido de humedad del tablero y de la chapa decorativa no debe superar el 12 %. Un exceso de humedad provoca que el adhesivo termofusible se solidifique prematuramente, reduciendo su capacidad de humectación y, por lo tanto, la resistencia de la unión.
- Cuando se utilicen tableros ignífugos como material para el enchapado de cantos, la parte posterior del tablero puede contener residuos que dificultan la adhesión. Antes del proceso de enchapado, limpie la cara posterior utilizando adhesivo multiuso o un disolvente adecuado para garantizar una buena adherencia.
- Algunas cintas de canto de PVC pueden presentar dificultades de adhesión debido a las características de su tratamiento superficial. En estos casos, verifique la compatibilidad del material antes de realizar el proceso.

Mantenimiento del adhesivo termofusible en la máquina enchapadora de cantos.

Cuando la máquina no esté en funcionamiento, reduzca adecuadamente la temperatura del depósito de adhesivo.

Esto ayuda a:

- Evitar la carbonización del adhesivo por exposición prolongada a altas temperaturas.
- Mantener limpio el depósito de adhesivo y evitar obstrucciones en el sistema de suministro.
- Preservar el rendimiento del sistema de calentamiento.

Antes de volver a utilizar la máquina, mantenga al menos dos tercios (2/3) del adhesivo dentro del depósito, ya que de lo contrario pueden generarse residuos carbonizados alrededor del rodillo aplicador.

Limpie periódicamente el rodillo aplicador y los rodillos de presión.

- La acumulación excesiva de residuos carbonizados reduce el rendimiento del sistema de alimentación del adhesivo y afecta la eficiencia del sistema de calentamiento.

Si desea retirar el adhesivo residual del depósito:

- Antes de apagar la máquina, mientras el adhesivo aún esté fundido, introduzca una herramienta con forma de T dentro del depósito.
- Una vez que el adhesivo se enfríe por completo, vuelva a calentarlo.
- Como el adhesivo del fondo y de las paredes del depósito se funde primero, la mayor parte del residuo podrá retirarse utilizando la herramienta en forma de T.
- Finalmente, limpie los restos de adhesivo con un disolvente orgánico adecuado, como gasolina, thinner u otro solvente compatible.

1 2 · Normas de seguridad.

Lea detenidamente este manual de instrucciones antes de utilizar la máquina, especialmente el apartado de Normas de seguridad, y siga todas las recomendaciones indicadas.

La máquina enchapadora de cantos ha sido fabricada utilizando tecnología moderna y conforme a los estándares actuales de seguridad. No obstante, un uso inadecuado puede representar riesgos para el operador. Por ello, la máquina debe utilizarse únicamente bajo las siguientes condiciones:

- La operación y el mantenimiento deben ser realizados por personal capacitado.
- Utilice la máquina únicamente en un entorno de trabajo limpio, seco y seguro.
- La alimentación eléctrica debe contar con una correcta conexión a tierra.
- Si la máquina presenta una falla o funcionamiento anormal, apáguela inmediatamente, desconéctela de la fuente de alimentación y espere a que el equipo esté completamente desenergizado antes de retirar cualquier cubierta de protección. No vuelva a encenderla hasta que la falla haya sido corregida.
- Esta máquina está diseñada para el enchapado de cantos y el recorte recto de tableros de diferentes densidades, como tableros de partículas, tableros multicapa, madera maciza y otros materiales derivados de la madera.
- Un funcionamiento incorrecto puede provocar lesiones al operador o daños en la máquina.

Condiciones que invalidan la garantía.

La garantía no será aplicable en los siguientes casos:

- Uso de la máquina en ambientes húmedos, sucios o inadecuados.
- Operación, uso o mantenimiento incorrectos.
- Uso del equipo en condiciones inseguras o con dispositivos de seguridad defectuosos.
- Incumplimiento de las recomendaciones de instalación, almacenamiento, operación, limpieza y mantenimiento.
- Modificaciones o reparaciones realizadas sin autorización.
- Falta de sustitución de consumibles cuando sea necesario.
- Daños ocasionados por casos de fuerza mayor.

Avisos de seguridad.

- Conserve este manual junto con la máquina para futuras consultas.
- Cumpla con las normas locales de seguridad eléctrica y operación de equipos.
- Mantenga visibles en todo momento las etiquetas y señales de seguridad del equipo. Si alguna se daña o se desprende, reemplácela de inmediato.

1 3 · Precauciones.

Para garantizar un funcionamiento seguro y prolongar la vida útil de la máquina, observe las siguientes recomendaciones antes, durante y después de su operación.

Antes de la operación.

- Una vez conectada la máquina a la alimentación eléctrica, accione el interruptor de encendido. El controlador de temperatura iniciará automáticamente el proceso de calentamiento mediante su programa de control.
-
- Instale y utilice la máquina únicamente en un lugar seco, limpio y con suficiente iluminación. Evite ambientes húmedos o con presencia de agua.
- Antes de poner en marcha el equipo, verifique que el interruptor del motor permanezca en la posición OFF.
- Confirme que el cable de alimentación tenga la longitud suficiente para trabajar con seguridad y que no se encuentre doblado, tensionado o expuesto a daños.
- Espere hasta que el adhesivo termofusible alcance la temperatura de trabajo recomendada (aproximadamente 200 °C) antes de iniciar el proceso de enchapado.

Durante la operación.

- Mantenga a los niños y a personas no autorizadas alejados del área de trabajo.
- Utilice ropa de trabajo adecuada. Evite prendas holgadas, bufandas, mangas sueltas, collares, pulseras u otro accesorio que puedan quedar atrapados por las partes móviles de la máquina.
- Se recomienda utilizar calzado de seguridad con suela antideslizante.
- No toque el depósito de adhesivo ni las superficies cercanas al sistema de calentamiento mientras la máquina esté en funcionamiento, ya que alcanza altas temperaturas y pueden provocar quemaduras.
- No opere la máquina cerca de materiales inflamables o explosivos.
- Durante el calentamiento del adhesivo pueden generarse vapores. Utilice siempre la máquina en un área con buena ventilación. Cuando las condiciones lo requieran, emplee una mascarilla con filtro de carbón activado.

Después de la operación.

- Una vez finalizado el trabajo, apague el interruptor del motor y posteriormente el interruptor principal.
- Espere a que la máquina se enfríe completamente antes de moverla, almacenarla o realizar cualquier tareas de mantenimiento.
- Limpie inmediatamente cualquier residuo de adhesivo acumulado sobre la superficie de la máquina para conservar un funcionamiento óptimo.
- Después de agregar adhesivo termofusible al depósito, coloque nuevamente la tapa para evitar la entrada de polvo, virutas u otras impurezas.

1 4 · Mantenimiento.

El mantenimiento periódico permite conservar el equipo en óptimas condiciones de funcionamiento y prolonga su vida útil.

Mantenimiento de los componentes eléctricos.

- La instalación, inspección y mantenimiento del sistema eléctrico deben ser realizados únicamente por personal técnico calificado.
- Revise periódicamente las conexiones eléctricas para evitar aflojamientos.
- Verifique que el voltaje de alimentación sea el especificado para la máquina. La variación del voltaje no debe exceder $\pm 10\%$.
- Asegúrese de que la conexión a tierra esté correctamente instalada y funcione adecuadamente.

Limpieza y mantenimiento de la máquina.

- Realice las tareas de limpieza y mantenimiento de forma periódica, respetando los intervalos recomendados.
- Antes de realizar cualquier operación de limpieza, desconecte la máquina de la alimentación eléctrica.
- Lubrique mensualmente las piezas de transmisión, como la cadena y los engranes, utilizando un lubricante adecuado.
- Al finalizar cada jornada de trabajo, elimine los residuos de adhesivo termofusible y el polvo acumulado sobre la superficie de la máquina para mantener un funcionamiento óptimo.

Lubricación.

La máquina requiere una lubricación periódica de los componentes móviles, utilizando únicamente lubricantes recomendados para maquinaria de precisión.

Evite aplicar lubricante sobre los rodillos de aplicación o sobre las superficies donde circula el adhesivo.

1 5 · Recomendación final.

- ✓ Compruebe el estado general de la máquina.
- ✓ Verifique el nivel y la limpieza del adhesivo.
- ✓ Revise el funcionamiento del controlador de temperatura.
- ✓ Posición adecuada para colocar las canstillas.
- ✓ Confirme que todos los ajustes estén correctamente configurados.
- ✓ Realice una prueba de enchapado sobre un material de muestra antes de iniciar la producción.

Siguiendo estas recomendaciones, la enchapadora ofrecerá un funcionamiento seguro, una aplicación uniforme del adhesivo y un acabado de alta calidad, prolongando además la vida útil del equipo.