



Documentación técnica

Gracias por la compra de su nuevo Kit Abocinador SPIN y bienvenido al nuevo concepto de la expansión de tubos a alta temperatura libre de fugas, diseñado enteramente para sistemas de aire acondicionado y calefacción.

La documentación de este producto incluye este Manual de Usuario y la Documentación Técnica complementaria, ambos disponibles para su descarga en www.spintools.com/downloads. Adicionalmente, tiene a su disposición videos instructivos entrando en el enlace www.flaringspin.com/videos.available at www.spintools.com.

Para obtener el máximo desempeño en la utilización de su Kit Abocinador SPIN, lea cuidadosamente estas instrucciones y guarde este manual para futuras referencias.

Flaring SPIN

Diseñadas para los diámetros de tubería más comunes en sistemas de refrigeración y calefacción, las herramientas SPIN preservan la maleabilidad del cobre y el aluminio a lo largo del proceso de abocinado, previniendo fracturas y fugas.



Hasta 10 veces más rápido que las herramientas convencionales



No se requiere realizar escariado**



Funciona tanto en taladros con cable como en taladros inalámbricos*

Información de Seguridad

Lea y siga cuidadosamente las siguientes instrucciones:



La tecnología SPIN utiliza **ALTAS TEMPERATURAS**, debido a la fricción entre el tubo metálico y la herramienta. Para su seguridad, asuma temperaturas **CALIENTES** en todo momento.



Esperre hasta que el tubo metálico y la herramienta se hayan enfriado antes de colocar su mano en el tubo o en la superficie de la herramienta.



Utilice siempre guantes de protección mientras esté trabajando con el Abocinador SPIN. Los guantes deben cumplir con nivel de protección SFI 10. El contacto directo con el tubo o la herramienta puede resultar en lesiones graves y quemaduras.



Mantenga en todo momento el Abocinador SPIN bien colocado y firmemente ajustado en el taladro que esté utilizado (taladro con cable o taladro inalámbrico).



Utilice siempre lentes de seguridad mientras esté trabajando con el Abocinador SPIN. Los lentes deben cumplir con el establecido por el estándar ANSI Z87.1. Ocasionalmente, durante el proceso de abocinado pueden desprenderse astillas que, en caso de llegar hasta los ojos, pueden causar serias lesiones, quemaduras e incluso pérdida de la visión.



No utilice ropas sueltas ni joyas, ni se acerque a la herramienta con cabellos largos sueltos durante la operación de la misma, dado que puede enredarse y quedarse atrapado, causando serias lesiones personales.



Manténgase alerta, observe detenidamente cada acción realizada y utilice el sentido común cuando esté trabajando con el Abocinador SPIN. No utilice esta herramienta cuando se encuentre cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos. Un solo momento de distracción mientras opera el Abocinador SPIN puede resultar en serias lesiones personales.



Guarde las herramientas fuera del alcance de los niños. Evite la utilización de la Herramienta de Expansión por parte de personas no familiarizadas con la misma o que no hayan leído estas instrucciones.

Servicio al Cliente



Cimport International LLC
atendimento@cimport.com
+1-203-587-0336

Patent USA N.9,550,223B2

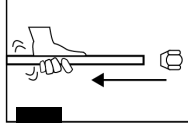
*Requerimientos Mínimos

Las herramientas SPIN están diseñadas para operar con taladros y/o destornilladores, a un mínimo de 1800 RPM y 500 vatios de potencia (o superior) para taladros con cable, y a 1800 RPM y 18V (o superior) para taladros inalámbricos.

Utilizar las herramientas SPIN con equipos de menor potencia puede resultar en una gran disminución del desempeño.

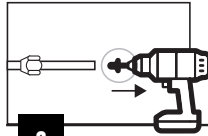
- NO LO USE CON EL MODO DE IMPACTO ENCENDIDO
- NO ADECUADO PARA SU USO JUNTO CON IMPACT DRIVERS

Instrucciones de Uso



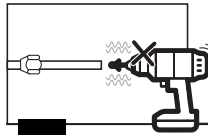
1

Primero inserte la tuerca en el tubo metálico.



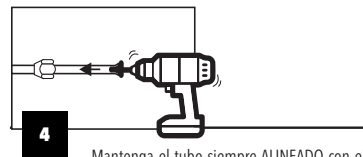
2

Coloque el Abocinador SPIN correspondiente al diámetro del tubo en el mandril del taladro, asegurándose de ajustarlo firmemente.



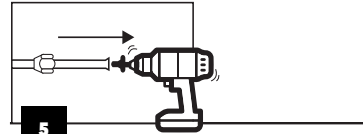
3

Asegúrese de que el MODO MARTILLO/IMPACTO esté APAGADO. Asegúrese de que la tubería esté firmemente sostenida en todo momento. Puede utilizar su otra mano para ello. Encienda el taladro, apriete el gatillo y mantenga el taladro a MÁXIMA VELOCIDAD en todo momento.



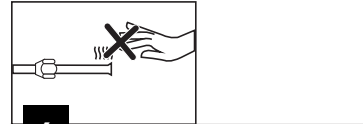
4

Mantenga el tubo siempre **ALINEADO** con el taladro y **EMPUJE** el Abocinador SPIN completamente hacia adentro, aplicando **PRESIÓN CONSTANTE**, hasta que el Tope del SPIN se tropiece con el tubo.



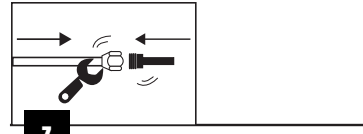
5

Manteniendo el tubo **ALINEADO** con el taladro operando a **MÁXIMA VELOCIDAD**, retire con un movimiento firme el Abocinador SPIN del interior del tubo. Recuerde que todo el proceso de abocinado, tanto la entrada como la salida, no debe tomar más de 5 a 7 segundos.



6

Justo después del proceso de abocinado, la temperatura del tubo es muy alta. No lo toque. Espere que el calor se disipe antes de tocar el extremo del tubo. El resultado final del abocinado debe ser de 35 grados, en estado maleable, capaz de adaptarse a cualquier ángulo de abocinado entre 37 y 45 grados sin que se presenten fracturas ni fugas.



7

Enrosque la tuerca en la válvula del equipo utilizando una llave inglesa para el acople. A medida que realice el acople, la tuerca y la válvula le darán la forma y el ángulo final al extremo abocinado del tubo, sin que se presenten fracturas ni fugas posteriormente.

**La limpieza de la tubería es un procedimiento estándar en cualquier sistema de aire acondicionado. El uso de las Herramientas SPIN requiere igualmente la realización de este procedimiento.

***3/4" Flaring Spin tool not available in all sets.

SPIN Tools con Mangos Hexagonales

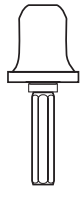
Las nuevas herramientas SPIN con diseño exclusivo de mango hexagonal proporcionarán un mejor agarre y un mejor rendimiento para expansiones de alta calidad.

Los mangos hexagonales encajarán en la mayoría de los taladros / destornilladores, pero no son adecuados para trabajar junto con impact drivers, para minimizar el uso incorrecto que podría dañar las paredes del tubo.

NO USE CON EL MODO DE IMPACTO ENCENDIDO.

Consulte los videos en nuestro sitio web para obtener más información.

www.spintools.com





Informações de Segurança

Leia e siga as instruções atentamente:



As ferramentas SPIN utilizam tecnologia de ALTA TEMPERATURA para moldar tubos. Para sua segurança, tenha em mente que a ferramenta SPIN está QUENTE durante e logo após o uso.



Espera tanto a ferramenta quanto o tubo esfriarem antes de tocá-los, após o uso.



Sempre utilize luvas de proteção SFI LEVEL 10 durante o manuseio das ferramentas SPIN. Contato direto com o tubo ou ferramenta aquecidos podem causar queimaduras.



Certifique-se que a ferramenta SPIN está sempre firmemente atarraxada ao aparelho elétrico em uso (furadeiras ou parafusadeiras).



Utilize sempre óculos de proteção ao manusear as ferramentas SPIN. ANSI Z87.1 (CAN/CSA Z94.3). Ocasionalmente durante o uso das ferramentas SPIN, fagulhas de metal podem se soltar do tubo e atingir os olhos do operador, causando ferimentos consideráveis e mesmo a perda da visão.



Não utilize as ferramentas SPIN com cabelos soltos, roupas folgadas ou jóias e acessórios que podem enganchar na ferramenta em rotação. Acidentes sérios podem acontecer.



Mantenha-se alerta e utilize o bom senso enquanto utiliza as ferramentas SPIN. Evite operar as ferramentas SPIN quando cansado, ou sob influência de álcool ou medicamentos. Um momento de distração durante o uso pode causar acidentes sérios.



Armazene longe do alcance de crianças e não permita o uso das ferramentas SPIN por pessoas não familiarizadas com sua operação.

Atendimento ao Consumidor (Brasil)

Cimport
atendimento@cimport.com
+55 48 3246-8888

Documentação do Produto

Obrigado por adquirir o Kit Flangeador SPIN e bem vindo ao novo conceito da expansão de tubos em alta temperatura livre de vazamentos, projetado inteiramente para sistemas de ar-condicionado e refrigeração.

A documentação para este produto inclui este Manual do Usuário e a Documentação Técnica complementar, ambos disponíveis para download em www.cimport.com. Vídeos de instrução também estão disponíveis para consulta em www.cimport.com.

Para obter o máximo desempenho na utilização de seu kit Flangeador SPIN, leia atentamente todas as instruções e guarde-as para consultas futuras.

Flangeador SPIN

Desenhadas para a utilização nos diâmetros mais comuns no ramo da refrigeração e ar-condicionado, as Ferramentas SPIN preservam a maleabilidade do cobre durante o processo de confecção do flange, garantindo conexões perfeitas e sem rachaduras ou vazamentos.



Até 10X mais rápido que as ferramentas convencionais



Funciona com furadeiras e parafusadeiras com ou sem fio.*



Não é necessário rebarbar**

Flangeadores SPIN com Hastes Hex

As novas Ferramentas SPIN com design hexagonal exclusivo proporcionam melhor encaixe e performance para expansões de alta qualidade.

As hastes hex servem para a maioria das furadeiras/parafusadeiras, mas não são apropriadas para utilização com furadeiras de impacto, para minimizar o uso incorreto que causaria dano às paredes do tubo.

NÃO USE NO MODO IMPACTO.

Assista aos vídeos em nosso website para mais informações.

www.cimport.com

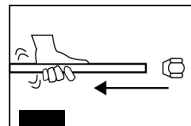
PRODUTO PATENTEADO

*REQUERIMENTOS MÍNIMOS

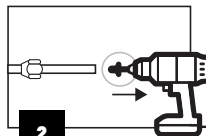
As ferramentas SPIN devem ser utilizadas conjuntamente com furadeiras ou parafusadeiras portáteis de rotação de 1.800 RPM e 500 watts de potência, ou superior. Equipamentos que não possuem estes requisitos podem comprometer o uso da SPIN.

- NÃO USE COM O MODO IMPACTO LIGADO
- NÃO APROPRIADO PARA UTILIZAÇÃO COM FERRAMENTAS DE IMPACTO

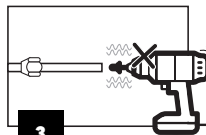
Instruções de Uso



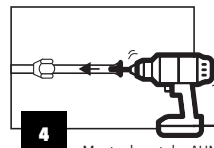
1 Primeiro, coloque a porca no tubo;



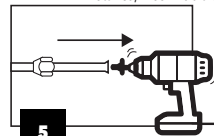
2 Coloque a SPIN da bitola adequada ao tubo na furadeira ou parafusadeira, tendo certeza de que a mesma está firmemente acoplada a ferramenta elétrica;



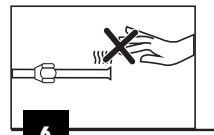
3 Certifique-se de que a FURADEIRA NÃO ESTEJA NO MODO IMPACTO. Certifique-se de que o tubo está firmemente seguro. Pode-se utilizar a mão livre para fazê-lo. Mantenha a ferramenta em VELOCIDADE MÁXIMA durante todo o processo;



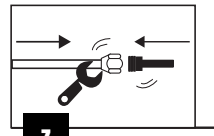
4 Mantenha o tubo ALINHADO com a ferramenta durante todo o processo e pressione com firmeza e em velocidade constante o Flangeador SPIN contra a extremidade do tubo metálico, inserindo a SPIN no tubo;



5 Retire o Flangeador SPIN do interior do tubo com a furadeira/parafusadeira ainda ligada, e também em um único movimento constante; Este processo não leva mais do que alguns segundos, apenas o tempo suficiente de ir até o fim e voltar com a furadeira;



6 Aguarde até que o calor do tubo se dissipe e possa ser novamente manuseado. Neste momento, você pode perceber que o flange não tem o formato que você está acostumado a ver, e apresenta um ângulo diferente, mas o flange já está pronto;



7 Acoplar o flange na válvula ou acessório com o auxílio da porca. É neste momento que o flange vai tomar sua forma final, garantindo perfeita vedação assim que o flange for apertado.

**A limpeza do tubo é um procedimento padrão exigido por todos os fabricantes de ar-condicionado para garantia de seus produtos. Não pule esta etapa.

***3/4" não está disponível em todos os kits de flangeadores.