

Herramienta de solución de problemas de Sympress

Quejas frecuentes:

No funciona en absoluto

Ruido inusual

Malos resultados de mezcla

La unidad se detiene durante la
extrusión

Otros funcionamientos incorrectos

En el mercado hay 2 generaciones de dispositivos Sympress.
Para algunas preguntas se le pedirá que selecciones la versión correcta.

¿Está encendido el LED verde?

Sí

No

Volver



LED verde apagado

Causas posibles:

- No hay energía.
- Tensión incorrecta
- Ha saltado el fusible
- Unidad averiada (placa de circuito principal averiada)

Solución:

- Compruebe la alimentación de corriente.
(Por ejemplo, use otro enchufe en otra sala)
- Compruebe si la etiqueta indica la tensión correcta
(120 V / 230 V por unidad)
- Sustituya el fusible (véase IFU)
- [Póngase en contacto con Renfert para que reparen la unidad.](#)



Volver

¿Está encendido el LED rojo?

Sí

No

Volver



LED rojo encendido

Causas posibles:

- La tapa no está cerrada del todo.
- La distancia entre el imán y el sensor es demasiado grande (tapa o sensor dañados).
- Circuito impreso averiado

Solución:

- Cierre la tapa del todo
- Instale la tapa o sustituya una tapa rota, según corresponda
- [Póngase en contacto con Renfert para que reparen la unidad.](#)



Volver

¿Se mueve el pistón/eje de mezcla?

Sí

No

Volver



El pistón/eje de mezcla no se mueven

Causas posibles:

- Solo chasquidos cuando se pulsan los botones.
- Los pistones avanzan solo durante 1,5 segundos. A continuación, los pistones se retraen ½ pulgada.

Solución:

- Fusible interno saltado. [Póngase en contacto con Renfert para que reparen la unidad.](#)
- Motor de mezcla sobrecalentado o averiado. Espere 15 minutos. [Si el error no desaparece, póngase en contacto con Renfert para que reparen la unidad.](#)



Volver

¿Está atascado el cartucho en la unidad?

Sí

No

Volver



Cartucho atascado en la unidad

Causas posibles:

- La protección de sobrecarga desconecta el motor del pistón

Solución:

- Desconecte la unidad durante unos 10 segundos. Después, vuelva a conectarla y pulse el botón de retracción para deshacer el bloqueo. Puede ser necesario repetir esta operación dos o tres veces.



Volver

No es un problema estándar

No es un problema estándar.
Póngase en contacto con
nosotros para reparar la unidad.



Volver

¿Se oye un ruido de roce cuando el eje de mezcla entra en la punta de mezcla?

Sí

No

Volver



Ruido de roce al mezclar

Causas posibles:

- Punta de mezcla rígida El cabezal hexagonal del eje de mezcla no puede engranar en la punta de mezcla.

Solución:

- Pruebe con otro lote de puntas de mezcla.
- El problema se puede evitar si se aplica la punta de mezcla después de que avance el pistón al menos una pulgada pulsando el botón de extrusión.



Volver

¿Oye un ruido de un único chasquido
cuando el eje de mezcla engrana
con la punta de mezcla?

Sí

No

Volver



Chasquido cuando el eje de mezcla engrana

Causas posibles:

- No hay error. Ruido normal cuando el eje de mezcla engrana con la punta de mezcla después de unos segundos.
- Punta de mezcla rígida

Solución:

- No es un error, pero el problema se puede evitar si se aplica la punta de mezcla después de que avance el pistón al menos una pulgada pulsando el botón de extrusión.
- Pruebe con otro lote de puntas de mezcla.



Volver

¿Oye un traqueteo al extrudir el material?

Sí

No

Volver



Traqueteo al extrudir el material

Causas posibles:

- Discos de prensado dañados
- Problema de tolerancia entre los discos de prensado y el cartucho.
- Cartucho reutilizable desgastado

Solución:

- Sustituya el disco de prensado (lo puede hacer el usuario final).
- Sustituya el cartucho.



Volver

¿Oye un ruido tan pronto como empieza a girar el eje de mezcla?

Sí

No

Volver



Ruido tan pronto como empieza a girar el eje de mezcla

Causas posibles:

- Cojinete del eje de mezcla sucio.

Solución:

- Limpie en eje de mezcla en el área donde traspasa la parte frontal del bastidor:



Volver

No es un problema estándar

No es un problema estándar.
Póngase en contacto con
nosotros para reparar la unidad.



Volver

¿Gira la punta de mezcla
cuando se prensa el material?

Sí

No

Volver



La punta de mezcla no gira

Causas posibles:

- La punta hexagonal del eje de mezcla no puede engranar.
- Accionamiento del eje de mezcla roto.

Solución:

- Pruebe con otro lote de puntas de mezcla.
- El problema se puede evitar si se aplica la punta de mezcla después de que avance el pistón al menos una pulgada pulsando el botón de extrusión.
- [Póngase en contacto con Renfert para que reparen la unidad.](#)



Volver

¿La primera pulgada de material no está correctamente mezclada?

Sí

No

Volver



La primera pulgada de material no está correctamente mezclada

Causas posibles:

- Cartucho sin purgar
- Alineamiento incorrecto entre los discos de presado pequeño y grande.

Solución:

- Purgue todos los cartuchos antes del primer uso y después de haberlo usado en una unidad diferente.
- [Póngase en contacto con Renfert para que reparen la unidad.](#)



Volver

¿Ha explotado la punta de mezcla?

Sí

No

Volver



La punta de mezcla ha explotado

Causas posibles:

- Puntas de mezcla no soldadas pueden explotar si se usan con materiales putty

Solución:

- Solo deben usarse puntas de mezcla soldadas con material putty.



Volver

¿El rendimiento de mezcla o extrusión
no es el esperado?

Sí

No

Volver



Algunos errores son específicos de una de las dos generaciones de Sympress

Por favor, seleccione su versión de Sympress



Sympress I



Sympress II

Ajustado un parámetro de mezcla incorrecto

Causas posibles:

- Algunos cartuchos deben mezclarse con parámetros de mezcla especiales

Solución:

- Si un cartucho tiene un símbolo de "estrella" o "diamante", asegúrese de que está ajustado el parámetro correcto pulsando el botón correspondiente.
- El resto de cartuchos deben usarse con los parámetros "ST"



¡Solo Sympress
III!



Volver

¿Los resultados son malos aunque
la punta gira correctamente?

Sí

No

Volver



Malos resultados de mezcla

Causas posibles:

- Se ha usado una punta de mezcla incorrecta.

Solución:

- Use solo las puntas de mezcla proporcionadas por el fabricante del material que se usa



Volver

No es un problema estándar

No es un problema estándar.
Póngase en contacto con
nosotros para reparar la unidad.



Volver

¿Avanzan los pistones solo durante 1,5 segundos y después se retraen $\frac{1}{2}$ pulgadas?



Los pistones avanzan solo durante 1,5 segundos. A continuación, los pistones se retraen ½ pulgada

Causas posibles:

- La unidad detecta una sobrecarga en el motor de mezcla.
- Material endurecido dentro de la punta de mezcla.

Solución:

- Punta de mezcla incorrecta o rígida.
Pruebe con otro lote de puntas de mezcla.
- Sustituya la punta de mezcla antes de toda extrusión.



Volver

¿Se detienen los pistones y empiezan a retraerse completamente?

Sí

No

Volver



Los pistones se detienen y se retraen completamente

Causas posibles:

- Cartucho vacío o atascado

Solución:

- Use un cartucho nuevo
- Compruebe si el cartucho se ha secado debido a contaminación cruzada



Volver

¿Cambia la unidad a velocidad de extrusión baja?

Sí

No

Volver



La unidad cambia a velocidad de extrusión baja

Causas posibles:

- La unidad detecta un material muy viscoso y reduce la velocidad para evitar una sobrecarga.
- Falta grasa en los husillos o dentro de la caja de engranajes

Solución:

- Solo sucede con material muy viscoso o si el material está demasiado frío. (Compruebe la temperatura correcta del material en la guía de usuario)
- [Póngase en contacto con Renfert para que reparen la unidad.](#)



Volver

¿Se detiene la unidad durante la extrusión?

Sí

No

Volver



La unidad se detiene durante la extrusión

Causas posibles:

- El cartucho se ha doblado con la fuerza de extrusión y ha abierto ligeramente la tapa. (El LED rojo parpadea)

Solución:

- Cierre manualmente la tapa hasta que se apague el LED rojo y retraiga los pistones.



Volver

Algunos errores son específicos de una de las dos generaciones de Sympress

Por favor, seleccione su versión de Sympress



Sympress I



Sympress II

¿La unidad reduce la velocidad cuando los pistones alcanzan el extremo superior del cartucho?

Sí

No

Volver



La unidad reduce la velocidad cuando los pistones alcanzan el extremo superior del cartucho

Causas posibles:

- El calibrado no es correcto

Solución:

- Calibre la unidad.
 - Retire el cartucho
 - Retraiga completamente los pistones
 - Desconecte la unidad
 - Pulse los tres botones a la vez y conecte la unidad. Mantenga pulsados los botones hasta que oiga tres pitidos
 - Suelte los botones
 - Pulse el botón de retracción hasta que se oiga un pitido.
 - Ahora, pulse uno de los botones de extrusión hasta que oiga un pitido largo.
 - El calibrado ha concluido.
 - Desconecte y conecte la unidad para volver al funcionamiento normal

¡Solo Sympress
!!



Volver

No es un problema estándar

No es un problema estándar.
Póngase en contacto con
nosotros para reparar la unidad.



Volver

¿Gotea el material después de extrudir?

Sí

No

Volver



El material gotea después de extrudir

Causas posibles:

- La tapa se ha abierto antes de retraer la unidad.

Solución:

- Cierre la tapa y retraiga los pistones manualmente.



Volver

¿El frente de la unidad se dobla ligeramente cuando se prensa material muy viscoso?

Sí

No

Volver



El frente de la unidad se dobla ligeramente cuando se prensa material muy viscoso

Causas posibles:

- La unidad prensa con la máxima potencia.

Solución:

- Respuesta normal. No es un problema.



Volver

¿Ha explotado la bolsa tubular
(para el cartucho reutilizable)?

Sí

No

Volver



Ha explotado la bolsa tubular (para el cartucho reutilizable).

Causas posibles:

- Los discos de prensado está desgastados o dañados. Una separación entre el disco y el cartucho puede dañar fácilmente una bolsa tubular.

Solución:

- Sustituya los discos de prensado (lo puede hacer el usuario final).



Volver

Algunos errores son específicos de una de las dos generaciones de Sympress

Por favor, seleccione su versión de Sympress



Sympress I



Sympress II

No es un problema estándar

No es un problema estándar.
Póngase en contacto con
nosotros para reparar la unidad.



Volver

¿La unidad aparenta funcionar normalmente, pero no extrude el material?

Sí

No

Volver



La unidad aparenta funcionar normalmente, pero no extrude el material

Causas posibles:

- La memoria de nivel de llenado no se ha restaurado porque la tapa estaba abierta y el cartucho cambiado sin que los pistones estuviesen en la posición inicial.

Solución:

- Retriaga completamente el pistón hasta que haga clic el relé interno
- Ahora abra y cierre la tapa.
- La unidad debería funcionar ahora correctamente.

**¡Solo Sympress
!!**



Volver

¿Pita la unidad después de unos pocos minutos?

Sí

No

Volver

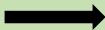


La unidad pita después de unos pocos minutos

Causas posibles:

- El temporizador está activado.

Solución:

- Desconecte la función del temporizador:
 1. Desconecte la unidad
 2. Pulse y mantenga pulsadas las teclas de avance, vuelva a conectar la unidad:  Señal audible brevemente desactivada la función de temporizador está

¡Solo Sympress
!!



Volver

No es un problema estándar

No es un problema estándar.
Póngase en contacto con
nosotros para reparar la unidad.



Volver

Contacto con Renfert

Para garantizar la mejor asistencia posible, debe proporcionarnos la siguiente información.

- Número de artículo
- Número de serie
- Comprobante de la garantía (copia de la factura, solo para casos cubiertos por la garantía)
- Dirección detallada e información de contacto
- Descripción detallada de error, por ejemplo:
 - ¿En qué condiciones se produce el error?
 - ¿Qué cartucho se usa, con qué puntas de mezcla?
 - ¿Piezas ya cambiadas?

Continuar



Contacto con Renfert

Europa

- Por teléfono [+49 7731 8208 777](tel:+4977318208777)
- Por correo electrónico support@renfert.com

EE. UU.

- Por teléfono [800-336-7442](tel:8003367442)
- Por correo electrónico support@renfertusa.com

