

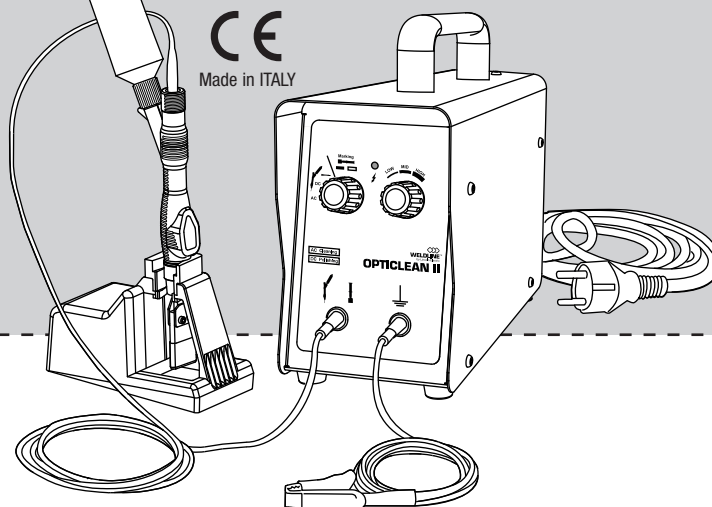
ES

# OPTICLEAN II

## Equipo para la limpieza de soldaduras

**WELDLINE™**  
by Lincoln Electric**ISUM** N.º 8695-8954 Rev. 1  
Fecha de creación: 12/2014

## Instrucciones de seguridad, uso y mantenimiento



### ATENCIÓN



Lea atentamente las instrucciones del presente manual antes de utilizar el equipo. Este manual proporciona la información necesaria para la instalación, la puesta en marcha, el uso y el mantenimiento de la máquina en condiciones de seguridad. El manual es parte integrante de la máquina y debe conservarse con cuidado durante toda la vida útil de la misma.

### 1. SEGURIDAD



La máquina ha sido construida en conformidad con las normas comunitarias en materia de seguridad y cuenta con el certificado CE.

#### 1.1. Equipos para la protección individual.

El empleo de la máquina requiere el uso de equipos de protección individual tales como:

- guantes de protección adecuados,
- gafas de protección,
- máscara filtrante (si no hay sistema de aspiración de humos).



#### PREVENCIÓN DE QUEMADURAS

Durante el funcionamiento del dispositivo, las partes sometidas al tratamiento y determinados componentes de la antorcha pueden alcanzar temperaturas elevadas (superiores a 180 °C).

Los guantes de protección deben utilizarse para manipular las piezas y para utilizar la antorcha. Estas mismas precauciones deben ser respetadas para retirar los tampones y sus soportes.



#### SOLUCIONES ELECTROLÍTICAS

El funcionamiento de la máquina requiere el uso de soluciones electrolíticas, productos corrosivos e irritantes para los ojos y la piel.



Es necesario utilizar equipos de protección como guantes y gafas de seguridad, así como ropa de protección durante la manipulación de estos productos para prevenir el riesgo de contacto.



No utilice productos diferentes de los indicados en este manual (en caso contrario, la garantía quedaría anulada de inmediato) ni mezcle estos productos con otros productos. Conserve los productos en un lugar seguro y en su recipiente original.

En caso de contacto accidental con los ojos o con la piel, o en caso de ingestión, respete las instrucciones referidas en las fichas de seguridad de los productos.

La ficha de seguridad de la solución electrolítica puede solicitarla a: [www.weldline.eu](http://www.weldline.eu).



#### VAPORES TÓXICOS

Las operaciones de tratamiento pueden generar vapores tóxicos; respete las debidas precauciones para evitar los riesgos de exposición del operador y de otras personas presentes en los alrededores.

Si no es posible trabajar con un sistema de aspiración de humos, hay que utilizar una mascarilla filtrante adecuada para el electrolito utilizado (FFP2, FFP1...).

- FFP2 (Brill solution)
- FFP1 (Neutral solution)



#### DESCARGAS ELÉCTRICAS

Todas las descargas eléctricas son potencialmente mortales. No utilice la máquina en un lugar húmedo. Nunca toque los componentes bajo tensión. A la menor sensación de descarga eléctrica, apague la máquina inmediatamente y no vuelva a utilizarla antes de que un técnico cualificado haya resuelto la anomalía. Controle periódicamente el cable de alimentación y, si presenta daños o abrasiones en la funda, sustitúyalo de inmediato. Realice las operaciones de mantenimiento tras haber desconectado la máquina de su fuente de alimentación eléctrica. El mantenimiento de las partes eléctricas de ser realizado única y exclusivamente por personal cualificado y autorizado para dicha operación.

Utilice solo repuestos originales.

#### 1.2. Dispositivo de protección

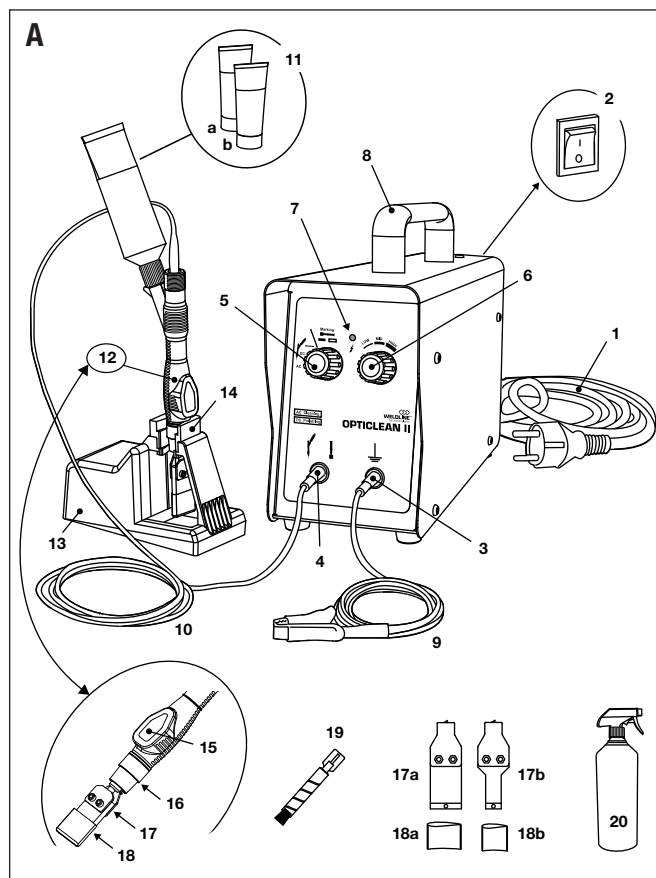
**Protección térmica:** la máquina dispone de un dispositivo que interviene en caso de sobrecalentamiento accidental. Cuando la protección térmica interviene, la máquina deja de funcionar. El restablecimiento del funcionamiento es automático cuando la temperatura recupera el valor normal.

**Protección contra los cortocircuitos:** la máquina está equipada con una protección contra los cortocircuitos que pueden producirse entre el soporte de tampón y la pieza tratada.

### 2. CARACTERÍSTICAS DE LA MÁQUINA

#### 2.1. Componentes de la máquina

- |  |   |
|--|---|
| 1. Cable de alimentación de la máquina               | 12. Antorcha                                  |
| 2. Interruptor general                               | 13. Soporte de la antorcha                    |
| 3. Toma para el cable de masa                        | 14. Alargador para el soporte de la antorcha  |
| 4. Toma para el cable de alimentación de la antorcha | 15. Botón de bombeo                           |
| 5. Selector de tipo de trabajo                       | 16. Tornillo de fijación                      |
| 6. Selector de tipo de corriente                     | 17. Soporte del tampón de grafito:            |
| 7. Indicador de dispositivo bajo tensión             | 17.a. Pieza de inserción TIG estándar 90°     |
| 8. Mango   | 17.b. Pieza de inserción TIC estrecha 90°     |
| 9. Cable de masa                                     | 18. Tampón de decapado:                       |
| 10. Cable de alimentación para antorcha              | 18.a. Tampón TIG Bond 90°                     |
| 11. Solución electrolítica:                          | 18.b. Tampón TIG Bond estrecho 90°            |
| 11.a. Solución de decapado (Neutral solution)        | 19. Pincel para la limpieza y el abrillantado |
| 11.b. Solución de abrillantado (Brill solution)      | 20. Líquido neutralizador Clean-Inox-L        |



ES

# OPTICLEAN II

## Equipo para la limpieza de soldaduras



**WELDLINE™**  
by Lincoln Electric

### 2.2. Campo de uso

La máquina ha sido proyectada y construida para realizar en las piezas de acero inoxidable las siguientes operaciones:

- decapado de óxidos y de abrasiones tras las operaciones de soldadura y de corte;
- abrillatado de soldaduras;
- marcado electroquímico (opción).

**Atención:** no utilice la máquina en aceros muy sensibles a las soluciones electrolíticas (por ejemplo, el acero AISI 430) en los cuales estas últimas pueden dar lugar a la formación de cercos blancos. Si tiene dudas, realice una prueba previa.

Lincoln Electric Europe no asume ninguna responsabilidad en caso de un uso anómalo de la máquina, por ejemplo:

- uso incorrecto por parte de personal no formado;
- uso contrario a las normas aplicables;
- instalación incorrecta;
- fallos en la alimentación;
- falta de mantenimiento;
- modificaciones o intervenciones no autorizadas;
- uso de repuestos no originales;
- uso de fluidos no recomendados por Lincoln Electric Europe;
- incumplimiento total o parcial de las instrucciones;
- cualquier otro uso inapropiado.

### 2.3. Características técnicas

Modelo	OPTICLEAN II	Peso de la máquina (sin carga)	7 kg
Clase de aislamiento	IP23	Potencia	450 W
Tensión de alimentación	230 V / 1 Ph	Dimensiones de la máquina	300 x 230 x 240 mm
Ruido	<10 dB (A)	Tensión del electrodo	10/30 V AC/DC
Frecuencia	50/60 Hz		

### 2.4. Desplazamiento y almacenamiento de la máquina

Para el transporte, la máquina dispone de un asa (empuñadura) (8) en la parte superior. La máquina debe ser conservada en un lugar seguro y protegida de la humedad para evitar daños en los componentes eléctricos presentes en su interior.

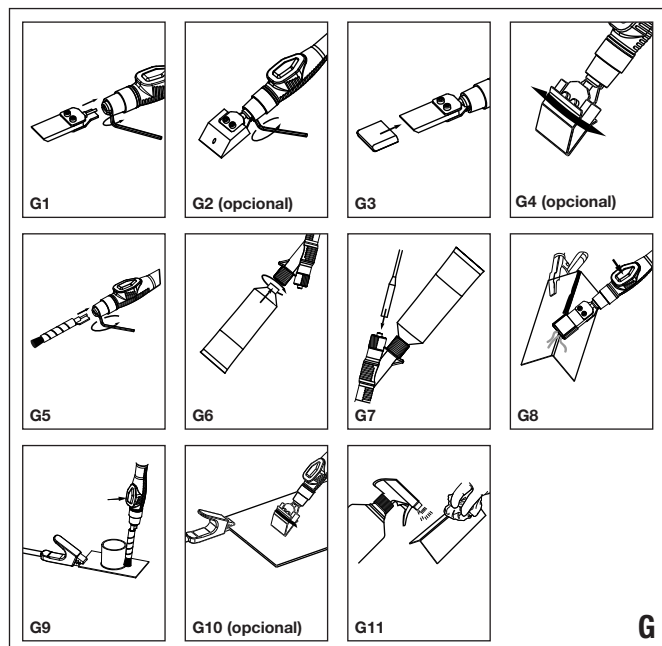
### 2.5. Equipo suministrado

- |   |  |
|---|--|
| 1 máquina OPTICLEAN II                          | 1 soporte para el tampón de grafito 90° (17a)          |
| 1 manual de uso                                 | 1 soporte para el tampón estrecho de grafito 90° (17b) |
| 1 antorcha (12)                                 | 1 tampón TIG Bond 90° (18a)                            |
| 1 soporte para la antorcha (13)                 | 1 tampón TIG Bond estrecho 90° (18b)                   |
| 1 alargador para el soporte de la antorcha (14) | 1 pincel para limpieza/abrillatado Brush (19)          |
| 1 cable de masa (9)                             | 1 solución de decapado (Soft solution) (11a)           |
| 1 cable de alimentación para la antorcha (10)   | 1 solución de abrillatado (Brill solution) (11b)       |
| 1 llave Allen de 2,5 mm                         | 1 líquido neutralizador Clean-Inox-L 500 ml (20)       |

### 3. Instalación de los soportes de tampón y del pincel

1. Afloje ligeramente el tornillo de fijación (16) presente en la antorcha (12) utilizando la llave Allen de 2,5 mm.
2. Coloque la pieza de inserción (accesorio)/pincel (17/19) en la antorcha (12) y apriete el pasador de sujeción (16) (Fig. G1 - Fig. G2 - Fig. G5).

**Atención:** el pincel (19), una vez instalado, ya está listo; después, hay que montar los tampones (18) antes de utilizar los soportes (17).



### NOTA: Uso correcto del pincel de decapado

Las fibras de carbono deben superar los 15 mm como máximo. Cuando las primeras fibras se desgasten, corte la espiral de PTFE 15 mm.



### 4. Instalación de los tampones

Los tampones se realizan con materiales especiales, resistentes a los ácidos y a las altas temperaturas.

- **Tampón TIG Bond (18a/18b/18c/18d)**  
Para la instalación, ponga el tampón (18) en el soporte (17) (Fig. G3).
- **Tampón Bond (18e)**  
Coloque el tampón (18e) en el soporte de grafito (17e) de tal forma que quede perfectamente cubierto (Fig. G3).

### 5. Uso de las soluciones electrolíticas

**Atención:** asegúrese de que la **solución electrolítica** sea la adecuada para el tratamiento deseado:

- Neutral solution (11a): decapado de soldaduras sin ácido
- Brill solution (11b): decapado y abrillatado de soldaduras

1. Desenrosque el tapón del tubo (11) y retire la película de protección situada en la parte inferior.
2. Procurando no girarlo, coloque el tubo (11) en la antorcha (12) y atorníllelo con la ayuda de la brida de sujeción (Fig. G6).

### 6. Decapado/abrillatado de soldaduras

#### 6.1. Selección del tratamiento (botón de tratamientos - 5)

Sitúe el botón (5) en la función deseada:

- AC** para el **decapado** de soldaduras con tampón.
- DC** para el **abrillatado** de soldaduras con tampón.



Para el **decapado** de soldaduras con el pincel BRUSH.

**El pincel es ideal para las zonas difíciles de alcanzar con los tampones como, por ejemplo, las esquinas interiores.**

#### Combinaciones que deben respetarse:

**Decapado** → Soporte (17) + Tampón TIG Bond (18) + Neutral/Brill solution (11 a/b)  
→ Pincel (19) + Neutral/Brill solution (11 a/b)

**Abrillatado** → Soporte (17) + Tampón TIG Bond (18) + Brill solution (11b)  
→ Pincel (19) + Brill solution (11b)

#### 6.2. Regulación de la corriente (botón de corriente - 6)

• **Decapado y abrillatado con accesorios de inserción y tampones (17/18)**  
En OPTICLEAN II es posible regular la corriente en función de las diferentes necesidades; al aumentar la corriente eléctrica, se aumenta la velocidad de trabajo de la máquina. Si se trabaja con una corriente elevada, para no estropear la pieza que debe tratarse y para evitar estropear los tampones, es recomendable realizar previamente pruebas con muestras.

#### • Decapado y abrillatado con el pincel BRUSH (19)

Situando el botón (5) en la posición "pincel" (19) la corriente eléctrica queda fija y, por tanto, el operador no puede cambiarla. Se aconseja realizar las operaciones de decapado en esta posición.

Para poder efectuar el abrillatado con el pincel (19), hay que situar el selector (5) en la posición DC y después regular la corriente según las necesidades del operador.

#### 6.3. Alimentación eléctrica

Antes de proceder a la conexión eléctrica, asegúrese de:

- que el circuito de alimentación en el tramo superior disponga de un conductor de protección (tierra);
- que la línea de alimentación eléctrica tenga una sección suficiente para la potencia del dispositivo;
- que haya un dispositivo de protección contra las sobretensiones debidas a las sobrecargas y los cortocircuitos;
- que haya un dispositivo de seccionamiento automático de las corrientes de puesta a tierra para evitar los riesgos de contactos indirectos;
- que los cables eléctricos, las tomas y los enchufes del dispositivo estén en buen estado.

Seguidamente, realice la conexión eléctrica.

1. Conecte un extremo del cable de alimentación de la antorcha (10) al conector de la antorcha (12) y el otro extremo del cable a la toma (4) situados en la parte frontal del dispositivo. (Fig. G7).
2. Introduzca el enchufe del cable de masa (9) en la toma amarilla (3).
3. **Conecte las pinzas del cable de masa (9) a la pieza donde se encuentra la soldadura que debe ser decapada/abrillatada.**
4. Introduzca el enchufe del cable de alimentación del dispositivo (1) en la toma de corriente (según las normas en vigor y la normativa de seguridad - tenga en cuenta el voltaje indicado en la placa de datos técnicos fijada en la parte frontal del aparato).
5. Encienda la máquina interviniendo en el interruptor principal (2).

#### 6.4. Operaciones de decapado/abrillatado

1. Presione el botón (15) de la antorcha (12) para que el líquido presente en el tubo (11) fluya por el tampón/pincel (18/19). Cada vez que presione, espere 2/3 segundos antes de presionar el botón de nuevo para permitir que el sistema de bombeo funcione correctamente.
- Cuando utilice por primera vez la máquina, repita entre 4 y 5 veces esta operación.**

# ES OPTICLEAN II

## Equipo para la limpieza de soldaduras

**WELDLINE™**  
by Lincoln Electric

2. Inicie el decapado/abrillantado colocando el tampón/pincel (18/19) humidificado con la solución electrolítica (11) en contacto con la soldadura que debe tratar. Trate la soldadura ejerciendo una fuerte presión hasta que quede decapada/pulida. (Fig. G8 – Fig. G9).

**Atención:** el abrillantado necesita una mayor cantidad de solución electrolítica en comparación con el decapado.

**Atención:** el tampón/pincel (18/19) siempre debe estar humedecido con la solución electrolítica (11); cambie el tampón/pincel (18/19) cuando presente señales muy acentuadas de rotura o de abrasiones).

**Nunca ponga el soporte de la antorcha (17) sin tampón (18) en contacto con el metal.**

**Atención: Uso correcto del pincel de decapado:**

*Durante la operación de decapado, mantenga el pincel en posición perpendicular respecto de la soldadura y siempre perfectamente empapado con la solución electrolítica.*



### 6.4. Al finalizar la operación de decapado/abrillantado

1. Vuelva a colocar la antorcha (12) en su soporte (13).
2. Desconecte el borne del cable de masa (9) de la pieza tratada.

**MUY IMPORTANTE** (para un resultado óptimo)

3. Elimine el excedente de solución de la pieza limpiada, para evitar los halos debidos a la solución electrolítica.
4. Pulverice la superficie con la solución Clean-Inox-L (20) para neutralizar los eventuales residuos de solución electrolítica (Fig. G11).
5. Pase por la superficie un paño de microfibras humedecido con agua limpia.
6. Seque la superficie con un paño de microfibras seco.

### 6.5. Parada del dispositivo

1. Sitúe el interruptor principal (2) en la posición "0" (OFF).
2. Extraiga el enchufe del dispositivo (1) de la toma de alimentación.
3. Realice el mantenimiento del dispositivo (apartado 8).

## 7. Marcado electroquímico

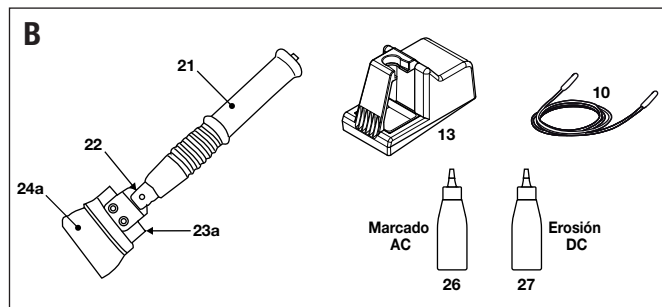
Además de las funciones de decapado y abrillantado, la máquina dispone asimismo de la función de **marcado electroquímico del acero inoxidable** (zona roja). Esta función permite imprimir instantáneamente en el metal (acero inoxidable) cualquier logotipo. El principio electroquímico se basa en la electrolisis de **líquidos neutros no corrosivos ni irritantes**. Es posible obtener un **marcado más oscuro y evidente** situando el selector de tratamiento (5) en la posición de corriente alterna (línea negra), o bien un marcado de electroerosión **más claro y ligero** situando el selector de tratamiento en la posición de corriente continua (línea blanca).

**Atención: para realizar el marcado, es necesario un kit de marcado y una trama de serigrafía** (a partir de la indicación escrita del cliente).

**Lincoln Electric Europe vende directamente el kit de marcado y las tramas de serigrafía.**

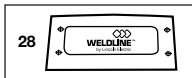
#### Elementos del "kit de marcado" (W000271936)

1	Mango (21)	1	Frasco de electrolito para marcado 100 ml (26)
1	llave Allen de 2,5 mm	1	Frasco de electrolito para erosión 100 ml (27)
1	Soporte de marcado (23a)	1	Cable de alimentación para antorcha pequeña (10)
20	Filtros de marcado (24a)	1	Soporte para antorcha pequeña (13)



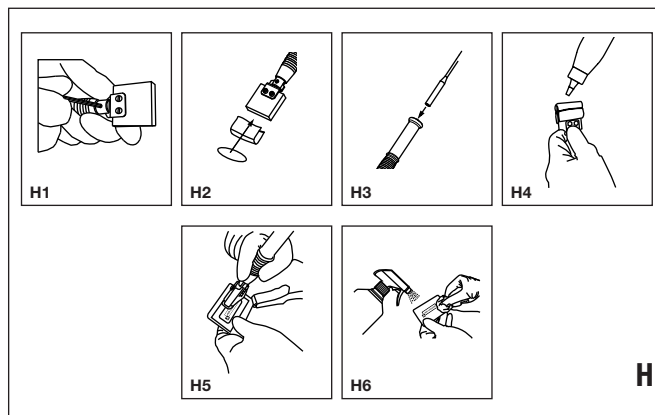
### 7.1. Pantalla serigráfica (28)

Para realizar el marcado, hay que utilizar una pantalla serigráfica (28) (a partir de la indicación escrita del cliente). La plantilla (pantalla) puede comprarse directamente en Lincoln Electric Europe y puede realizarse en diferentes dimensiones. Las dimensiones estándar oscilan entre un mínimo de 25 x 15 mm y un máximo de 257 x 170 mm. Una pantalla de marcado utilizada respetando todas las indicaciones referidas más abajo, permite realizar unos 500 marcados aproximadamente. Para más información, póngase en contacto con: Lincoln Electric Europe (www.weldline.eu).



### 7.2. Instalación del soporte de marcado de grafito (23)

1. Desatornille ligeramente el pasador de sujeción (22) montado en el mango (21) utilizando una llave Allen de 2,5 mm.
2. Coloque la pieza de inserción (23) en el mango (21) y apriete el pasador de sujeción (22) con la llave Allen de 2,5 mm (Fig. H1).



### 7.3. Instalación de los filtros de marcado (24)

1. Coloque el filtro de marcado (24) en la pieza de inserción de grafito (23) de tal forma que quede perfectamente cubierto.

**Atención:** una instalación incorrecta del filtro de marcado (24) puede tener las siguientes consecuencias:

- cortocircuito debido al contacto entre la pieza de inserción de grafito (23) descubierta y la pieza que debe marcarse.
- deterioro de la pantalla de serigrafía (28) debido al contacto entre la pantalla y una esquina descubierta de la pieza de inserción de grafito (23).

2. Fije el filtro de marcado (24) en la pieza de inserción de grafito (23) con la ayuda del anillo (25) (Fig. H2).

### 7.4. Selección del tratamiento (botón de tratamientos - 5)

Sitúe el botón (5) en la función correspondiente al tipo de marcado deseado (zona roja):

**Línea negra (AC):** para un marcado más oscuro y evidente (con electrolito de marcado - 26).

**Línea blanca (DC):** para un marcado más claro y ligero (con electrolito de erosión - 27).

### 7.5. Conexión eléctrica

**Cuando la máquina está desconectada:**

1. Conecte un extremo del cable de alimentación de la antorcha (10) al conector de la antorcha (21) y el otro extremo del cable de alimentación a la toma (4) situada en la parte frontal del aparato. (Fig. H3).
2. Introduzca el enchufe del cable de masa (9) en la toma amarilla (3).
3. **Conecte las pinzas del cable de masa (9) en la pieza que debe marcarse.**
4. Introduzca la enchufe del cable de alimentación del dispositivo (1) en la toma de corriente (según las normas en vigor y la normativa de seguridad - tenga en cuenta el voltaje indicado en la placa de datos técnicos fijada en la parte frontal del aparato).

### 7.6. Operaciones de marcado

**ATENCIÓN: Para obtener un buen resultado de marcado con una nueva pantalla, se aconseja realizar algunas pruebas.**

1. Coloque la pantalla de serigrafía (28) en la pieza que debe marcar.
2. Humedezca el filtro de marcado (24) con unas gotas de solución electrolítica (26/27) (Fig. H4).

**Atención:** En caso de marcados en serie (hasta un máximo de 15), no es necesario humidificar cada vez el filtro (24).

3. Encienda la máquina: interruptor principal (2) en la posición "I" (ON).
4. Pase el filtro de marcado (24) humedecido con la solución electrolítica (26/27) por la pantalla de serigrafía (28) evitando no sobrepasar los bordes para no estropear la superficie de acero inoxidable (Fig. H5).

**Nunca coloque el punzón en el acero sin haber apagado previamente la máquina; de hacerlo, el proceso de marcado proseguirá y estropeará la pieza.**

### 7.7. Al final del proceso de marcado

1. Vuelva a colocar en su sitio el mango (21), esto es, en su soporte (13).
2. Sitúe el interruptor principal (2) en la posición "0" (OFF).
3. Desenganche las pinzas del cable de masa (9) de la pieza de marcada.
4. Quite la pantalla serigráfica (28) de la pieza marcada.
5. Extraiga el enchufe del aparato (1) de la red de alimentación eléctrica.

**MUY IMPORTANTE** (para un resultado óptimo)

6. Pulverice la superficie con la solución Clean-Inox-L (20) para neutralizar los eventuales residuos de electrolito (Fig. H6).
7. Pase por la superficie un paño de microfibras humedecido con agua limpia.
8. Seque la superficie con un paño de microfibras seco.
9. Enjuague la pantalla serigráfica (plantilla) (28) con agua corriente para evitar que se formen cristalizaciones en su superficie.

# ES OPTICLEAN II

## Equipo para la limpieza de soldaduras



### 8. Mantenimiento

**Atención:** antes de realizar una operación de mantenimiento, hay que desconectar la máquina de la red de alimentación eléctrica.

#### 8.1. Mantenimiento ordinario

- Controle el grado de desgaste de los componentes del aparato y, si es necesario, cámbielos; utilice única y exclusivamente repuestos y accesorios originales.
- Controle el estado de todos los componentes eléctricos y asegúrese de que funcionen correctamente.

*Tras cada uso del aparato, limpie la máquina:*

- Retire el tampón/pincel (18/24/19) para evitar que, por evaporación, la solución electrolítica se incruste en la pieza de inserción (17/23) de la antorcha. Cuando el tampón/pincel (18/24/19) esté gastado o cuando presente restos de abrasiones, sustitúyalo por uno nuevo. Si el tampón/pincel (18/24/19) aún puede utilizarse, enjuáguelo con agua corriente.
- Una vez fría, limpie la pieza de inserción (17/23) con agua para prevenir que se formen incrustaciones.

**Atención:** Lincoln Electric Europe no asume ninguna responsabilidad si el cliente utiliza piezas no autorizadas.

#### 8.2. Mantenimiento extraordinario

Las operaciones de mantenimiento extraordinario deben encargarse, en principio, a los técnicos cualificados de Lincoln Electric Europe, o bien a los centros de asistencia acordados.

**Atención:** la garantía concedida por Lincoln Electric Europe dejará de tener validez si la máquina es desmontada, reparada o modificada por personal no autorizado.

### Para realizar un pedido

Denominación	Indicación del esquema	Cantidad	Referencia
Máquina OPTICLEAN II que incluye:	<b>A</b>	1	W000382322
Antorcha completa	12	1	W000275260
Cable de masa	9	1	W000375139
Cable de alimentación	10	1	W000375141
Soporte de antorcha	13	1	W000382323
Alargador del soporte de antorcha	14	1	W000382325
Llave Allen	-	1	W000382326
Soporte de tampón estándar	17A	1	W000382571
Tampón estándar	18A	10	W000272348
Soporte de tampón estrecho	17B	1	W000382572
Tampón estrecho	18B	10	W000272351
Pincel de carbono	19	1	W000382329
Solución "Neutral Bomar" 100 ml	11A	20	W000272038
Solución "Brill Bomar" 100 ml	11B	20	W000272347
Líquido neutralizador Clean-Inox-L	20	6	W000274842
Kit de marcado que incluye:	<b>B</b>	1	W000271936
Líquido para marcado negro	26	1	W000272041
Líquido para marcado blanco	27	1	W000382573
Soporte de marcado	23A	1	W000272039
Tampón para marcado	24A	20	W000272040

### 9. Eliminación y desguace

**Atención:** Es obligatorio proteger el medio ambiente.

**EMBALAJES:** los embalajes se consideran residuos urbanos y pueden eliminarse como tales (vertederos de primera categoría) sin peligro para el hombre ni para el medio ambiente.

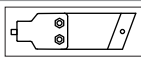

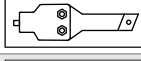



**TAMPONES USADOS:** los tampones usados son residuos especiales que deben eliminarse respetando las normas en vigor.

#### MÁQUINAS Y APARATOS OBSOLETOS

Las máquinas y los aparatos obsoletos son residuos especiales que deben eliminarse y desguazarse teniendo en cuenta la categoría a la que pertenecen. En conformidad con la directiva CE-2002/96 aplicable a los aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE), en el momento de la eliminación de estos últimos, el usuario debe separar los componentes eléctricos y electrónicos, y enviarlos a un centro de recogida selectiva, o bien entregarlos al vendedor cuando compre un aparato nuevo similar.

**LÍQUIDOS USADOS:** durante el tratamiento (decapado y abrillantado), en el líquido utilizado se depositan metales pesados, por lo que los líquidos usados deben considerarse residuos especiales y eliminarse respetando la normativa vigente en el país donde se utiliza la máquina.

### Opciones

Denominación		Cantidad	Referencia
Soporte de tampón		1	A petición del cliente
Tampón		1	A petición del cliente
Soporte de tampón		1	A petición del cliente
Tampón		1	A petición del cliente
Soporte de tampón		1	W000382327
Tampón		1	W000382238