

8. Гарантия

Производитель и поставщик оборудования ни в коей мере не несут ответственности за упущенную прибыль, испорченную репутацию, потерянный бизнес, а также за случайный, умышленный или непрямо́й ущерб, если таковые возникли из-за использования или, наоборот, невозможности использования настоящего оборудования. Производитель и поставщик несут ответственность за качество и возможные дефекты сварочного оборудования в течение 12 месяцев от даты приобретения оборудования, если оно используется в соответствии с настоящей Инструкцией по эксплуатации. Все дефекты, если таковые возникли в результате производственного брака в изделии или материале изделия, будут устранены бесплатно в течение гарантийного срока. Гарантия не распространяется на случаи, которые возникли в результате:

- эксплуатации оборудования не по назначению;
- несоблюдения технических условий эксплуатации оборудования;
- естественного износа деталей и узлов оборудования;
- умышленного повреждения оборудования;
- повреждения герметизирующих прокладок оборудования;
- повреждения, которое возникло в результате форс-мажорных обстоятельств.

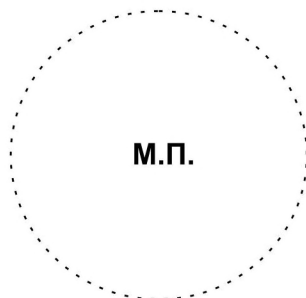
Гарантия недействительна, если гарантийный талон не был надлежащим образом заполнен продавцом. Гарантийный талон прилагается к настоящей Инструкции по эксплуатации и является неотъемлемой частью комплекта оборудования.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Дата продажи:

Подпись продавца:

Печать организации - продавца:



НАБОР ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ ДИАМЕТРОМ 20-63 ММ

МОДЕЛЬ: СА-009-63М

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

EAC

CE

1. Введение

Уважаемый Покупатель! Оборудование, которое Вы только что приобрели, произведено в соответствии с самыми высокими стандартами. Мы уверены, что Вы будете удовлетворены качеством и надежностью нашей продукции. Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящую Инструкцию перед началом эксплуатации этого оборудования. Она содержит важную информацию по безопасной и правильной эксплуатации, а также по обслуживанию Вашего оборудования.

2. Комплектация сварочного набора

В набор для сварки полипропиленовых труб входят:

- Сварочный аппарат;
- Насадки на сварочный аппарат диаметрами 20-63 мм. Насадки покрыты высококачественным тефлоном для предотвращения налипания расплавленного пластика. Все рабочие размеры отвечают нормам DIN;
- Ключ для насадок. Насадки крепятся на нагревателе аппарата с помощью винта М6. Для этого используется прилагаемый ключ - внутренний шестигранник 5 мм;
- Подставка для удобного использования сварочного аппарата;
- Ножницы, рулетка, уровень и отвертка - эти инструменты помогут быстро и качественно выполнить работы по сварке полипропиленовых труб;
- Перчатки;
- Чемодан. Для удобства хранения и переноски сварочный аппарат и принадлежности помещены в стальной чемодан.

3. Технические характеристики сварочного аппарата

- Вид сварки: раструбная
- Диаметры сварки: 20-63 мм
- Тип насадок: парные
- Регулировка температуры: термостат
- Мощность нагревателя: 1500 Вт (750 + 750 Вт)
- Напряжение питания: 220-240 В~, 50-60 Гц
- Рабочая температура: 50 - 300°C
- Диапазон колебаний температуры: $\pm 7,5^\circ\text{C}$

4. Конструкция и органы управления

Сварочный аппарат СА-009-63М является надежным инструментом для сварки в полевых условиях и в помещении. Нагреватель имеет мечевидную форму. На такой нагреватель устанавливаются парные сварочные насадки. Возможно одновременное крепление 2 насадок. Для установки на столе или другой горизонтальной поверхности к аппарату прилагается подставка. Автоматическое регулирование температуры нагревателя осуществляется термостатом (термореле).

Внимание! Оптимальная температура на поверхности насадок - 260°C. Не перегревайте насадки без причины, так как это наносит вред материалу свариваемых труб и фитингов, а также тефлоновому покрытию ваших насадок. Нагреватель аппарата имеет два встроенных трубчатых нагревательных элемента, которые приводятся в действие выключателями, расположенными на корпусе аппарата. При включении сварочного аппарата загорается красный индикатор, который информирует о том, что устройство включено, но рабочая температура еще не достигнута. Когда фактическая температура нагревателя превысит настроенную температуру на 5-7°C, контакты термостата разомкнутся, индикатор погаснет и нагрев прекратится. После охлаждения нагревателя на 5-7°C ниже настроенной температуры контакты термостата снова замкнутся, и нагрев возобновится. Для раструбной сварки трубопровода диаметром 63 мм вполне достаточно нагревателя мощностью 1500 Вт.

5. Правила эксплуатации

ЭТОТ РАЗДЕЛ НЕ ЗАМЕНЯЕТ НЕОБХОДИМОГО КУРСА ОБУЧЕНИЯ СВАРКЕ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ!

Принцип раструбной сварки заключается в том, что на одной стороне сварочной насадки аппарата плавится наружная поверхность трубы, а на другой стороне - внутренняя поверхность фитинга.

После нагрева труба и фитинг соединяются, после остывания получается их неразборное соединение. После установки сварочных насадок необходимого диаметра на нагреватель аппарата установите температуру 260°C, включите аппарат в сеть питания и включите выключатель нагревательного элемента. Когда нагреватель аппарата нагреется до установленной температуры, красный индикатор погаснет.

Прежде чем начать сварку, рекомендуется подождать, пока индикаторная лампочка включится и выключится еще 1-2 раза, чтобы температура успела равномерно распространиться по насадкам. Для производства сварки необходимо фитинг надеть на сварочную насадку, а трубу вложить в отверстие насадки с противоположной стороны. В таком положении трубу и фитинг следует удерживать в течение предписанного времени нагрева (см. таблицу). После нагрева следует быстро (в течение времени перестановки - см. таблицу) снять фитинг и трубу с насадки, ввести трубу в фитинг до упора, избегая искривлений, и удерживать неподвижно для остывания в течение предписанного времени фиксации.

Основные временные интервалы для раструбной сварки трубопроводов из ПП Тип 3

Технологический процесс	Диаметр, мм					
	20	25	32	40	50	63
Время нагрева, сек.	5	7	8	12	18	24
Время перестановки, сек.	4	4	4	6	6	6
Время фиксации, сек.	6	10	10	20	20	30
Полное остывание, мин.	2	2	4	4	4	6

Замечание: Указанные технологические интервалы носят только рекомендательный характер и только для трубопроводов из ПП Тип3 /PPRC/. Для труб из других термопластов и/или с другой толщиной стенки температуру насадок и продолжительность технологических интервалов следует подбирать индивидуально.

6. Правила безопасности

Используйте аппарат только для сварки пластиковых труб в условиях отсутствия агрессивных газов.

Недопустимо:

- контакт аппарата с водой,
- использование аппарата в условиях высокой влажности,
- использование аппарата не по назначению,
- поднимать/переносить аппарат за шнур питания,
- оставлять аппарат во включенном состоянии без присмотра,
- подвергать аппарат ударам и/или вибрации. Это может привести к сбоям работы регулятора, то есть к нарушению работоспособности всего аппарата.
- аппарат следует устанавливать на штатную подставку на плоскую негорючую поверхность,
- если аппарат стоит в режиме ожидания в разогретом состоянии, нагревательный элемент и сварочные насадки не должны ничего касаться,
- не допускается контакт шнура питания и нагревателя,
- для замены сварочной насадки рекомендуется надеть рабочие перчатки,
- не разбирайте аппарат!
- аппарат должен включаться в сеть с соответствующим заземлением с помощью 3-жильного удлинителя питания с соответствующим 3-контактным штекером,
- не используйте поврежденный удлинитель питания или удлинитель неизвестного происхождения,
- для обеспечения безопасности работы рекомендуется также проверить безопасность и параметры удлинителя питания.

7. Обслуживание

Содержите аппарат в чистоте. Удаляйте остатки материала с поверхностей сварочных насадок, предпочтительно деревянным шпателем и тканью из натуральных волокон. Никакого другого обслуживания не требуется.