

**Ручной аппарат WD 20-40 для сварки
пластмассовых трубопроводов в раструб**



*** Важно:** *ДЛЯ ВАШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД СБОРКОЙ И РАБОТОЙ
ПРОЧИТЕ ВНИМАТЕЛЬНО И ПОЛНОСТЬЮ ИНСТРУКЦИЮ.*

Инструкция по эксплуатации

1. Назначение и технические характеристики

Аппарат WD20-40 предназначен для раструбной сварки пластмассовых трубопроводов 16-63мм.

Технические характеристики:

Вид сварки:	раструбная
Диаметры сварки:	16-63 мм
Тип насадок:	парные
Напряжение:	220 В, 50 Гц
Мощность нагревателя:	1500 Вт
Регулировка температуры:	термостат
Диапазон колебаний температуры:	$\pm 7,5^{\circ}\text{C}$
Масса:	
Аппарат WD20-40	1,6 кг
Комплект WD20-40	5,0 кг

Комплектация: Аппарат WD20-40 Подставка для аппарата Сварочные насадки 20, 25, 32, 40 мм Ключ для установки насадок Ножницы для труб до 042мм Рулетка 3 м с фиксатором Строительный уровень, Стальной чемодан

2. Конструкция и органы управления

На нагреватель аппарата возможно одновременное крепление 2 насадок.

Для установки аппарата на столе или другой горизонтальной поверхности используйте подковообразную подставку.

Автоматическое регулирование температуры нагревателя осуществляется термостатом (термореле).

Настройка температуры на термостате в диапазоне 50-300°C производится с помощью вращающейся ручки со шкалой.

Риска на кольце под ручкой указывает на настроенную температуру.

Если Вам предстоит варить трубы из ПП с показателем номинального давления не ниже PN10, то следует настроить температуру 260°C.

Внимание! *Оптимальная температура на поверхности насадок - 260°C. Не перегревайте насадки без причины, т.к. это наносит вред материалу свариваемых труб и фитингов, а также тефлоновому покрытию ваших насадок.*

Нагреватель аппарата имеет 2 независимых встроенных трубчатых нагревательных элемента. Каждый нагревательный элемент включается независимо одним из выключателей. В каждый выключатель встроена лампочка, которая отображает процесс нагрева соответствующего нагревательного элемента.

Для раструбной сварки трубопровода диаметром 63мм вполне достаточно нагревателя мощностью 650 Вт. Каждый из встроенных нагревательных элементов аппарата имеет мощность 750 Вт. Таким образом, включения одного нагревательного элемента вполне достаточно для проведения сварки.

Внимание! *Проведение сварки с двумя включенными нагревательными элементами неоправданно перегружает контакты термостата и сокращает срок службы аппарата. Используйте второй нагревательный элемент только как резервный или вспомогательный для быстрого нагрева после включения в сеть питания.*

3. Правила эксплуатации

После установки сварочных насадок необходимого диаметра на нагреватель аппарата установите температуру 260°C, включите аппарат в сеть питания и включите выключатели обоих нагревательных элементов.

Когда нагреватель аппарата нагреется до установленной температуры, индикаторные лампочки выключателей погаснут. Теперь можно отключить один из нагревательных элементов. Прежде чем начать сварку, рекомендуется подождать, пока индикаторная лампочка включится и выключится еще 1-2 раза, чтобы тепло от нагревателя успело равномерно распространиться по насадкам.

Для производства сварки наденьте фитинг на сварочную насадку, а трубу вложите 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) 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

Диаметр, мм	16	20	25	32	40	50	63
Нагрев, сек.	5	5	7	8	12	18	24
Перестановка, сек.	4	4	4	6	6	6	8
Фиксация, сек.	6	6	10	10	20	20	30
Полное остывание, мин.	3	3	3	4	4	4	6

Замечание: Указанные технологические интервалы носят только рекомендательный характер и только для трубопроводов из ПП Тип 3 (PPRC). Точные значения интервалов следует уточнять у производителя трубы и фитингов.

Для труб из других термопластов и/или с другой толщиной стенки температуру насадок и продолжительность технологических интервалов следует подбирать индивидуально.

4. 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,
- не подвергать аппарат ударам и/или вибрации! Это может привести к сбоям работы регулятора, т.е. к нарушению работоспособности всего аппарата,
- аппарат следует устанавливать на его 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 заземлением с помощью 3-жильного удлинителя питания с соответствующим 3-контактным штекером.

5. Гарантия

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 Пользователя.

Все дефекты, если таковые возникли в результате производственного брака в изделии или материале изделия, будут

устранены бесплатно в течение гарантийного срока в сервисном центре на территории страны приобретения

настоящего оборудования. Транспортные расходы - за счет покупателя.

Производитель и поставщик оборудования ни в коей мере не несут ответственности за упущенную прибыль,

испорченную репутацию, потерянный бизнес, а также за случайный, умышленный или

непрямой ущерб, если таковые

возникли из-за использования или, наоборот, невозможности использования настоящего

оборудования.

Гарантия не распространяется на случаи, которые возникли в результате:

- эксплуатации оборудования не по назначению;

- несоблюдения технических условий эксплуатации оборудования;
- естественного износа;
- умышленного повреждения;
- повреждения герметизирующих прокладок оборудования;
- повреждения, которое возникло в результате форс-мажорных обстоятельств.

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