|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| |  | | --- | | **Уважаемый мастер!** Предлагаем вашему вниманию новинку – **Электрический ПАЯЛЬНИК-ПРИХВАТ** **BAMPERUS с плавным регулятором. Прекрасный помощник при ремонте пластика**! Данный инструмент используется в качестве вспомогательного, при профессиональных и любительских ремонтах автопластиков (пластиковых бамперов, пластиковых бачков радиаторов итд.) мастерами профессионалами по ремонту (сварке пластмасс). Инструмент имеет уникальные характеристики и преимущества: **1**. Удобное оригинальное жало-лопатку. Оптимальная конфигурация жала, разрабатывалась мастерами ремонтниками по пластикам, на протяжении долгих лет их собственной практической деятельности. **2**. Узкий диапазон регулировок по температуре жала, предназначенный только для расплава термопластов, без возможности выйти за диапазон. Данный инструмент, без вмешательства в конструкцию невозможно перегреть. В связи с чем режим его работы – продолжительный. **3.** Особая прочность жала и устойчивость его от проворачивания в корпусе, а также корпуса в ручке. Эту модернизацию оценят мастера-профессионалы по ремонту пластиков. **4**. Встроенная плавная регулировка ПРИХВАТА позволяет идеально выставить температуру жала, применительно к каждому виду пластиков (термопластов), без опасения сжечь инструмент перегревом и значительно испортить серьезным перегревом ремонтируемый пластик. **5.** Предохранительная петля провода на выходе позволяет в случае обрыва «под корень» (после длительной эксплуатации) многократно заново подсоединяться и заменять провод, т.к. всегда остается часть провода снаружи ручки.  **6.** Простота, надежность, портативность и удобство конструкции. **7.** Невысокая цена. **8.** отсутствие аналогов на рынке.  **ПАЯЛЬНИК-ПРИХВАТ с плавным регулятором. Для ремонта пластика. Гарантия 6 месяцев со дня продажи. ТУ: 27.90.31-001-0080168418-2020**  **Технические характеристики:** Номинальное напряжение - 220 вольт. Ток – переменный. Номинальная потребляемая мощность 80-100 ватт. Степень защиты от влаги - 1 РХО. Рабочая температура жала - 170-300гр. Время разогрева – 5 минут. Масса - 0.2 -0.25кг. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ! Оставлять включенный инструмент без надзора и держать включенный инструмент вблизи от легковоспламеняющихся веществ! НЕ ДОПУСКАЕТСЯ: попадание влаги в внутрь и на поверхность инструмента.**  **Важно! Включенный инструмент всегда держите на специальной металлической или иной не горючей подставке.** | | **Порядок работы:** Перед включением инструмента в сеть проверьте соответствия сети напряжению, указанному в маркировке на ПРИХВАТе. ПРИХВАТ предназначен работать на температуре плавления термопластов. Таких основ пластмасс, как РЕ, PP, PS, ABS, PBTP, POM, PC, PA6, PA66, PPS и прочих производных пластиков, и компаундов на их основе. Данный перечень составлен по температуре плавления расплавов где: первый РЕ самый низкий, как легко плавящийся и последний РРS – самый высокий по температуре плавления пластик.  После включения в сеть ручку регулятора ПРИХВАТа необходимо выкрутить по часовой стрелке максимально до упора на 1 секунду (чтобы регулятор раскрылся ) и далее возвращаем ее до необходимого уровня нагрева жала.  Всегда перед началом работ необходимо выставлять температуру жала исходя из вида пластика, который мы собираемся плавить. Температура на жале выставляется ручкой регулятором, таким образом, чтобы жало плавило пластик, с которым планируется работать, но дым с жала был минимальным или его не было бы вообще. Температура, на которой жало плавит пластик с минимальной дымностью – является оптимальной для данного вида термопласта(пластмассы).  **Важно!** Учитывайте, что Электросети не всегда поставляют напряжение в сети ровно 220 вольт. Скачки и падения на практике могут быть диапазоне 200-240 вольт, в разное время суток и в разных местностях. Изначально регулятор ПРИХВАТа устанавливается в эталоне напряжения сети 220 Вольт. В случае просадки сетевого напряжение также мы получаем просадку и в подаче напряжения, идущего от регулятора на ПРИХВАТ. При просадке Сети с 220 до 200-205вольт, тогда с регулятора на ПРИХВАТ вместо установленных в эталоне 130-135 вольт может приходить всего 125-120 вольт и ниже. А при скачке до 240 вольт в сети на ПРИХВАТ с регулятора придет уже 140-145 вольт и выше. По этой причине, единожды выставленный регулятор ПРИХВАТа время от времени (в процессе работы), необходимо подрегулировать, чтобы устранить дымность с жала, либо, наоборот, образовавшийся недогрев, из-за изменений напряжения в Электросетях, или постепенному прогреву корпуса самого Прихвата. Либо используйте стабилизатор напряжения  **Опция для продвинутых пользователей:** На обратной стороне регулятора на корпусе имеется наклейка. В ее правом нижнем углу есть точка – это пломба. Под этой пломбой есть винт, расширяющий диапазон регулировок верхней границы с шагом около 4 вольт на один полный оборот винта (360 градусов). По часовой прибавить верхний предел диапазона регулировки ручкой. Против часовой – убавить верхний предел. При необходимости можно расширять/сужать верхнюю границу диапазона. Установка как можно более низкой границы верхнего диапазона приведет к более долгому сроку службы Прихвата. Это актуально если вы (или ваши мастера) работаете преимущественно на низкотемпературных по градусу плавления пластиках, типа РР.  **Учитывайте, что при вскрытии пломбы скрытого болтика регулятора диапазона гарантия на Прихват от производителя в тот же момент прекращается!**  Подробнее о технологии профессионального ремонта автопластиков и особенностях применения инструментов на сайте производителя и разработчика[**www.bamperus.ru**](http://www.bamperus.ru) **Свидетельство по приемке и продаже:**  **Дата выпуска: 1.2.3.4. 5.6.7.8.9.10.11.12.2020г2021г 2022г2023г 2024г2025г**  **Продан ДАТА ПРОДАЖИ\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | |  |