

1. Назначение и область применения

Набор предназначен для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов. Применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 75 до 110 мм.

2. Комплектация сварочного набора

В набор для сварки полипропиленовых труб входят:

- Сварочный аппарат;
- Насадки на сварочный аппарат диаметрами 75-110 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: 75-110 мм
- Тип насадок: парные
- Регулировка температуры: термостат
- Мощность нагревателя: 2000 Вт (1000+1000Вт)
- Напряжение питания: 220-240 В~, 50-60 Гц
- Рабочая температура: 50 - 300°C
- Диапазон колебаний температуры: ±7,5°C
- Назначенный полный ресурс: 5000 часов
- Декларация соответствия: ЕАЭС № RU _____

4. Конструкция и принцип действия

Сварочный аппарат состоит из корпуса и металлической нагревательной панели. Нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава, в корпус которой встроен ТЭН. Сменные насадки изготовлены из алюминиевого сплава с антиадгезионным (тефлоновым) покрытием. В корпусе расположены: выключатели; лампочки индикации работы ТЭНов и встроенный терморегулятор с температурной шкалой.

5. Требования по технике безопасности

- 5.1 К работе со сварочным аппаратом допускается персонал прошедший соответствующее обучение, ознакомленный с настоящим Руководством и соблюдающий его требования и рекомендации.
- 5.2 Обязательно соблюдайте требования электрической и противопожарной безопасности.
- 5.3 Перед включением сварочного аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений.
- 5.4 Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.
- 5.5 Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.
- 5.6 Обязательно проводите периодическое проветривание помещения в котором ведутся работы.
- 5.7 Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.
- 5.8 Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.
- 5.9 Оберегайте шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.
- 5.10 Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.
- 5.11 Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.
- 5.12 Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.
- 5.13 Необходимо немедленно обесточить аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей которые могут привести к аварии:
- повреждение штепсельного соединения кабеля (шнура) или его защитной трубки;

- нечеткая работа выключателя;
 - появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
 - поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
 - повреждение крепления сменных нагревательных элементов.
- 5.14 Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
- 5.15 Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:

- при смене и установке насадок;
- при длительном перерыве в работе;
- при окончании работы или смены.

5.16 НЕ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА!!!

6. Указания по работе с аппаратом

- 6.1 Подготовка сварочного аппарата:
- извлеките аппарат из ящика, установите на подставку, расположенную на ровной и надежной рабочей поверхности;
 - закрепите соответствующие пары насадок на нагревательной панели с помощью шестигранного ключа так, чтобы вся опорная поверхность насадки соприкасалась с нагревательной панелью. Насадки должны быть чистыми. Одновременно на панели может быть закреплено две пары насадок.
- 6.2 Подготовка трубы и фитингов
- свариваемые фитинги и торцы труб должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений - сколов, трещин, глубоких царапин;
 - отрезать трубу перпендикулярно специальными ножницами или резакром;
 - нанести метку на расстоянии от торца трубы, по глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2мм.
- 6.3 Сварка
- проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата, труб и фитингов;
 - подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;
 - установите ручкой терморегулятора рабочую температуру (260°C);
 - переведите оба выключателя в положение «I» (включено) - при этом загораются индикаторные лампы включения и контроля температуры;
 - по завершению прогрева гаснут индикаторные лампочки - аппарат готов к работе;
 - установить фитинг и трубу в соответствующие насадки, плавно и без вращения фитинг до торца насадки, а трубу до намеченной риски;
 - время нагрева трубы и фитинга зависит от диаметра и указано в таблице ниже, отсчет времени начинается после полной остановки свариваемых элементов;

Основные временные интервалы для раструбной сварки трубопроводов из ПП Тип 3

Технологический процесс	Диаметр, мм		
	75	90	110
Время нагрева, сек.	30	40	50
Время сварки, сек.	8	8	10
Полное остывание, мин.	8	10	10

Примечание: *Временные характеристики указаны для полипропиленовых труб. При использовании других труб режимы сварки уточняются у производителя.*

- по истечении требуемого времени нагрева извлеките фитинг и трубу из насадок и введите трубу в фитинг по оси без вращательного движения до указанной метки, соблюдая время соединения;
- во время остывания соединения обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.

7. Указания по эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту

- 7.1 Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного руководства.
- 7.2 Периодическое диагностирование заключается в проверке работоспособности термостата и индикаторных ламп перед началом работы, при обнаружении неисправностей аппарат изымается из эксплуатации и направляется в ремонт.
- 7.3 Техническое обслуживание заключается в содержании аппарата в чистоте и очистке сварочных от остатков материала. Нельзя использовать для очистки насадок абразивные и агрессивные вещества.
- 7.4 В течение назначенного полного ресурса текущий ремонт производится специалистами имеющими соответствующую квалификацию. Другие виды ремонта не проводятся.

8. Условия хранения, транспортировки, упаковки и консервации.

8.1 Аппарат должен храниться в индивидуальном ящике в сухом, отапливаемом и чистом помещении, недоступным детям, при температуре от +5 до +40°C и относительной влажности не более 80%.

8.2 Транспортировка в упаковке изготовителя допускается любым видом транспорта.

8.3 Изготовителем обеспечена индивидуальная упаковка сварочного аппарата не требующая его дополнительной защите и консервации.

9. Утилизация

По истечении назначенного полного ресурса аппарат подлежит утилизации.

Утилизация изделия производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ “Об охране атмосферного воздуха”, от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ “Об отходах производства и потребления”, от 10 января 2002 г. № 7-ФЗ “Об охране окружающей среды”, а также другими Российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

10. 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 не прямой 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.

Производитель: ZHUJI CIWU CHAONENG
ELECTRICAL EQUIPMENT FACTORY. Китай

**дата изготовления (месяц и год) указаны на табличке корпуса сварочного аппарата.*

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Дата продажи:

Подпись продавца:

Печать организации - продавца:

М.П.

НАБОР ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ ДИАМЕТРОМ 75-110 ММ

МОДЕЛЬ: СА-013-110М

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

