

PROFLINE®

★★★★★
НАДЁЖНЫЙ ВЫБОР



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ

ДЛЯ МОДЕЛЕЙ:

PL-030

Ø 20-32, 600 W

PL-015

Ø 20-40, 800 W

PL-004C

Ø 20-63, 1500 W

1. Назначение и область применения

Сварочные аппараты PROFLINE для полипропиленовых труб предназначены для раструбной сварки напорных труб и фитингов из полипропилена (PP-R, PP-RC, PP-RCT), по ГОСТ 32415-2013 или ГОСТ 53630-2015, включая трубы со средним армирующим слоем из алюминия или стекловолокна. Допускается сварка труб и фитингов из полиэтилена (PE-RT).

В комплект поставки входят парные нагревательные насадки различного диаметра: одна нагревает и оплавляет наружную поверхность трубы, а другая – внутреннюю часть фитинга (раструб).

2. Технические характеристики

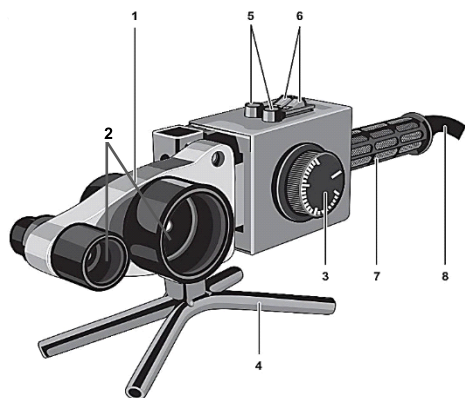
Наименование	Значение		
Артикул	PL-030	PL-015	PL-004C
Габаритные размеры, см	22 x 16 x 8,5	36,7 x 17,5 x 8,7	44,5 x 27,7 x 10
Вес комплекта, кг	1,3	2,1	4,7
Номинальная мощность, Вт	600	800	1500
Температура нагрева, С	50-300		
Напряжение электропитания, В	220-240		
Частота тока, Гц	50		
Степень защиты от пыли и влаги	IP 54		
Класс защиты от поражения электрическим током	1 класс		

3. Комплектация

Наименование	Характеристика		
Артикул	PL-030	PL-015	PL-004C
Кейс	Пластиковый	Железный	Железный
Аппарат для сварки	в комплекте	в комплекте	в комплекте
Комплект насадок	20-25-32	20-25-32-40	20-25-32-40-50-63
Опора	в комплекте	в комплекте	в комплекте
Ключ шестигранный	в комплекте	в комплекте	в комплекте
Паспорт	в комплекте	в комплекте	в комплекте
Отвёртка			в комплекте
Ножницы для резки труб			в комплекте
Перчатки (пара)			в комплекте
Рулетка			в комплекте

4. Конструкция

Общее устройство сварочных аппаратов PROFLINE для полипропиленовых труб показано на примере модели PL-004C. Остальные модели имеют отличия, не влияющие на общее устройство и принцип действия сварочного аппарата.



1 - нагревательная панель
2 - нагревательные насадки
3 - регулятор температуры
4 - опора
5 - индикатор нагрева
6 - клавиши вкл/выкл.
7 - рукоятка
8 - кабель

Нагревательная панель изготовлена из алюминия, обладающего высокой теплопроводностью. Внутри установлен электронагреватель, управляемый термостатом. Сменные насадки изготовлены из алюминия с адгезионным (тефлоновым) покрытием. Пара насадок крепится к нагревательной панели с помощью винтов.

После подключения аппарата к электрической сети происходит включение нагревательного элемента внутри панели, установка температуры осуществляется при помощи термостата.

5. Требования по технике безопасности

Перед началом эксплуатации сварочного аппарата следует внимательно ознакомиться с настоящим паспортом и следовать его требованиям и рекомендациям.

- При работе с аппаратом необходимо выполнять требования правил электрической и пожарной безопасности.
- Перед включением аппарата в сеть следует убедиться в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.
- При работе по сварке труб надлежит обеспечивать достаточное освещение рабочего места и рабочее пространство вокруг аппарата. Не допускается загромождение рабочего пространства посторонними предметами.
- Не допускается использование аппарата в помещениях со скользким полом.
- Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.
- Помещение, в котором ведутся работы по сварке полипропиленовых труб, надлежит периодически проветривать.
- Включенный аппарат не должен оставаться без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, необходимо выключить аппарат, отсоединить шнур от сети и дождаться полного остывания нагревательной панели.
- При случайном нарушении изоляции дальнейшая работа с аппаратом должна быть немедленно прекращена до устранения возникшей неисправности.

Запрещается работать с аппаратом при отсутствии заземления.

- Следует оберегать шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.
- Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.
- Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.
- Запрещается работать с аппаратом лицам, находящимся в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- Устанавливать разогретый аппарат допускается только на специальную опору, входящую в комплект. Брать в руки разогретый сварочный аппарат (до его полного остывания) допускается только за его рукоятку. Запрещено поднимать, переносить аппарат за кабель электропитания.
- Запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:
 - повреждение штепсельного соединения кабеля (шнура) или его защитной трубки;
 - нечеткая работа выключателя;
 - появление дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;
 - поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
 - повреждение крепления сменных нагревательных элементов.
- При первом включении аппарата возможно непродолжительное появление специфического запаха, вызванного выгоранием остатков технологической смазки с греющей панели. Это явление не является неисправностью.
- Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
- Запрещено подвергать аппарат ударам и/или вибрации, так как это может нарушить работу терморегулятора и вывести аппарат из строя.
- Сварочный аппарат должен быть отключен от сети в следующих случаях:
 - при смене и установке насадок;
 - при длительном перерыве работы;
 - при окончании работы или смены.

6. Порядок работы

Сварка и монтаж полипропиленовых труб должны осуществляться при температуре окружающей среды не ниже 0°C. При температуре ниже 0°C качество сварки не гарантировано. Трубы, хранившиеся или транспортировавшиеся при температуре ниже 0°C, перед монтажом должны быть выдержаны в течение 2 часов при температуре не ниже +5°C.

Извлеките аппарат из ящика, установите на подставку, расположенную на ровной и надежной рабочей поверхности и закрепите её с помощью опоры; 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.

Свариваемые фитинги и торцы труб должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений – сколов, глубоких царапин; отрезать трубу строго перпендикулярно специальными ножницами или резакром; нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм; при использовании трубы армированной алюминием произвести зачистку специальным торцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1...2 мм в зависимости от диаметра трубы. Это необходимо, чтобы алюминиевый слой был гарантированно заплавлен – это позволит избежать возможного расслоения трубы под воздействием давления воды.

Проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и

фитингов; подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта; ручкой терморегулятора установите требуемую рабочую температуру (260 °C), аппарат включится автоматически – загорится индикаторная лампочка включения и контроля температуры.

Первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260 °C) составляет не менее 10 минут; по завершению первоначального прогрева отключение индикаторной лампочки свидетельствует о готовности аппарата к работе; с минимальным разрывом по времени сначала установите фитинг, а затем трубу в соответствующие насадки, плавно и без вращения на ранее отмеченное расстояние; время нагрева трубы и фитинга зависит от диаметра и указано в таблице ниже, отсчет времени начинается после полной остановки свариваемых элементов. Для качественного сваривания обеспечьте в течение времени остывания полную неподвижность трубы относительно фитинга и отсутствие какого-либо механического воздействия на них.

Наименование	Значение параметра для труб с наружным диаметром, D мм					
	20	25	32	40	50	63
Время нагрева, сек	6	7	8	12	18	24
Допустимое время соединения, сек	4	4	6	6	6	8
Время остывания, мин	2	2	4	4	4	6
Ширина сварного пояса, мм *	17	19	22	24	27	30

* Ширину сварного пояса (глубину погружения конца трубы в нагретую насадку), согласно СП 40-101-96, рекомендуется рассчитывать, исходя из глубины раструба фитинга, добавляя к нему 1-2 мм. У разных производителей фитингов глубина раструба может отличаться.

7. Техническое обслуживание

По окончании работ всегда производите очистку аппарата и насадок от загрязнений и остатков полимерного материала с помощью ткани из натурального волокна. Бережно очищайте сварочные насадки, чтобы не повредить антипригарное покрытие, не используйте для очистки абразивные материалы, растворители или другие агрессивные и едкие вещества.

8. Условия хранения и транспортировки

Аппарат должен храниться в индивидуальном ящике в сухом, отапливаемом и чистом помещении, недоступном детям, при температуре от +5 до +40 °C и относительной влажности не более 80%. Изделия должны храниться по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150. Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150.

9. Утилизация

Утилизация сварочных аппаратов и их упаковки (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ №89-ФЗ от 24.06.1998 «Об отходах производства и потребления», №96-ФЗ от 04.05.1999 «Об охране атмосферного воздуха», №7-ФЗ от 10.01.2002 «Об охране окружающей среды», а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во использование данных законов.

10. Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие комплекта изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающих качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

11. Условия гарантийного обслуживания

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

Затраты, связанные с демонтажем, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.

В случае необоснованности претензии затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Модель	Дата продажи	Подпись продавца	Штамп организации
_____	_____	_____	

С условиями гарантии согласен

Ф.И.О. покупателя

Подпись покупателя

PROFLINE®

Гарантийный срок: 1 год с даты продажи потребителю. Расширенная гарантия предоставляется только при условии онлайн регистрации инструмента с момента покупки в течение 2-х недель и при корректно заполненном гарантийном талоне. Онлайн регистрация доступна в сети интернет по адресу: <https://proflin.in/how/>

PROFLINE®



НАДЁЖНЫЙ ВЫБОР

