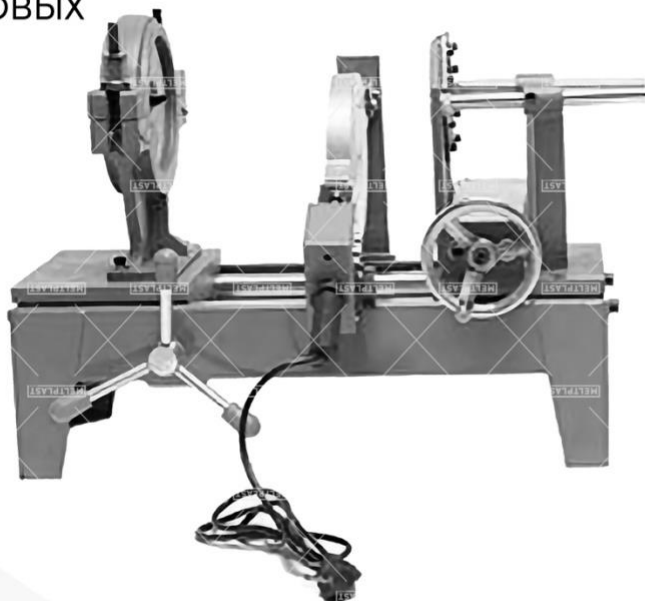


ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МЕХАНИЧЕСКИЙ СВАРОЧНЫЙ
АППАРАТ ДЛЯ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ
ТРУБ И ФИТИНГОВ

RUS



СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и область применения
2. Состав сварочного комплекта
3. Технические характеристики модели сварочного аппарата MELTPLAST 160 U и изменения и технические параметры
4. Внешний вид и конструкция сварочного аппарата
5. Эксплуатация сварочного аппарата
6. Основные правила техники безопасности при работе со сварочным аппаратом
7. Гарантийные обязательства
8. Условия гарантийного обслуживания
9. Сведения о производителе и импортере
10. Гарантийный талон

MELTPLAST 160 U

1. Назначение и область применения

Механический сварочный аппарат MELTPLAST 160 U предназначен для выполнения диффузионной сварки полипропиленовых труб и фитингов диаметрами Ø40 мм – Ø160 мм при помощи механического привода. Он обеспечивает идеальное качество сварного шва.

Аппарат состоит из центратора (платформы) с неподвижным держателем сварочного аппарата, а также двух подвижных частей - держателем зажима для труб и держателем зажима для фитингов. Подвижные части перемещаются вращением рукоятки (штурвала) механического привода.

В основе диффузионной сварки – процесс плавления, осуществляемый путем нагрева соединяемых деталей до определенной температуры и их соединение. Диффузионной сваркой могут соединяться все термопласты. Свариваемые детали должны иметь одинаковые физико-химические свойства.

2. Состав сварочного комплекта.

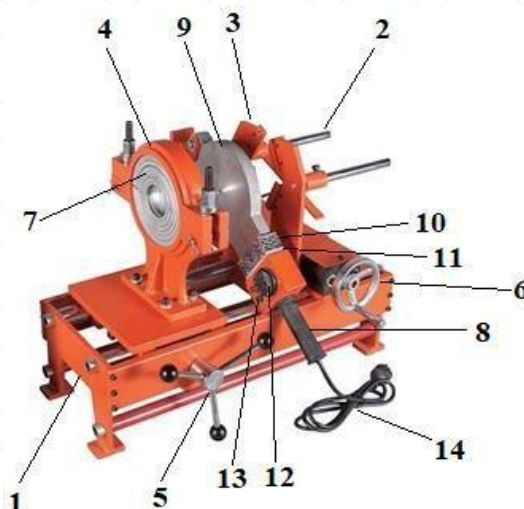
№	Наименование	Количество
1	Сварочный аппарат с платформой и механическим приводом	1 шт.
2	Комплект насадок (муфта + раструб)	1 компл.
3	Съемные вкладыши зажима труб	1 компл.
4	Набор инструментов	1 компл.
5	Винты для вкладышей	1 компл.
6	Инструкция	1 шт.

3. Технические характеристики MELTPLAST 160 U

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Потребляемая мощность	Вт	1800
2	Напряжение питания	В	230
3	Частота тока	Гц	50
4	Количество ступеней нагрева	шт	1
5	Форма нагревательной панели	-	круглая
6	Регулятор температуры	-	термостат
7	Диапазон регулирования температуры	°С	50-270
8	Размер сменных насадок	мм	75, 90, 110
9	Размер трубных зажимов	мм	63-160
10	Размер зажимов для фитингов	мм	63-160
11	Рабочая температура окружающей среды	°С	+ 5 - + 40
12	Относительная влажность окружающей среды, не более	%	80
13	Масса комплекта	кг	56
14	Габариты	мм	750x550x560

4. Внешний вид и конструкция сварочного аппарата

1. Платформа (центратор).
2. Направляющие.
3. Зажим для фитингов.
4. Зажим для труб.
5. Рукоятка (штурвал) механического привода.
6. Рукоятка регулировки зажима для фитингов.
7. Наборные зажимы для труб.
8. Металлический корпус.
9. Нагревательная панель.
10. Железный радиатор.
11. Изолирующая площадка.
12. Регулятор температуры.
13. Индикатор готовности аппарата к работе.
14. Шнур питания.



5. Эксплуатация сварочного аппарата.

1. Сварочные работы следует производить при температуре окружающей среды $\geq 0^{\circ}\text{C}$, в местах, защищенных от атмосферных осадков и пыли.
2. Установите сварочный аппарат на ровную поверхность.
3. 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.
4. Установите температуру сварки с помощью ручки терморегулятора.
5. Закрепите трубу и фитинг в предназначенных для этого зажимах.
6. Подсоедините аппарат к электрической сети.
7. Включите аппарат.
8. При достижении заданной температуры сварки загорится индикатор готовности: аппарат готов к работе. Сварочный аппарат должен быть постоянно включен в течение всего процесса сварки.
9. С помощью штурвала механического привода вставьте трубу до упора и наденьте фитинг до упора на сменный нагреватель (с двух сторон электронагревателя).

При сварке армированной трубы с нее необходимо удалить слой алюминиевой фольги.

10. Через установленное время нагрева (**таблица 1**) снимите трубу и фитинг со сменного нагревателя и соедините их, вставив расплавленный конец трубы в фитинг.

Начинайте нагрев одновременно обеих деталей (трубы и фитинга), размеры сварочного пояса и время нагрева приведены в **таблице 1**.

При недостаточном нагреве материал не достигнет температуры вязкой пластичности, при этом диффузия материала может не произойти и соединение будет ненадежным.

При перегреве может возникнуть возможность деформации трубы. Также при вводе трубы в фитинг может произойти наплыв и соединение получится с заужением проходного отверстия.

Поворот вокруг осей трубы и фитинга и их изгиб во время соединения и охлаждения не допускаются.

11. Охладите сварное соединение (время охлаждения указано в таблице 1).

Таблица 1 – Требования к соединению методом пайки

Внешний диаметр, мм.	Время нагрева, сек.	Продолжительность сварки, сек	Время остывания, сек
20	5	4	180
25	7	4	180
32	8	4	240
40	12	6	240
50	18	6	300
63	24	6	360
75	30	8	360
90	40	8	480

6. Основные правила техники безопасности при работе со сварочным аппаратом.

1. Проверьте кожух и кабели сварочного устройства. Не используйте устройство, если на нем имеются следы механического повреждения.
2. Подключите питание с использованием заземляющего проводника.
3. Не используйте устройство вне помещения во время дождя. Принимайте меры по предотвращению попадания воды и других жидкостей внутрь сварочного устройства.
4. Во время работы аппарата не прикасайтесь к электронагревателю и сменным насадкам и не подносите к ним легковоспламеняющиеся предметы.
5. Не разбирайте аппарат, если он подключен к электрической сети.
6. При работающем аппарате производите работы и меняйте сменные насадки в перчатках.
7. Регулярно проверяйте состояние изоляции. При нарушении изоляции следует немедленно прекратить использование аппарата.
8. Сварочный аппарат должен быть отключен от сети в следующих случаях:
 - при установке и замене насадок;
 - при длительном перерыве в работе;
 - при окончании работы с аппаратом.
9. Категорически запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении следующих неисправностей:
 - повреждении вилки подключения аппарата к электрической сети, кабеля или его изоляции;
 - нечеткой работе клавиш

включения-выключения;

- появлении дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;
- отсутствии свечения индикаторов клавиш включения-выключения и индикаторов готовности при включении аппарата;
- появлении трещин в электронагревателе или корпусе аппарата;
- повреждении крепления сменных насадок.

10 После окончания работы очистите сварочный аппарат от пыли и грязи.

7. Гарантийные обязательства.

Гарантия распространяется на все нарушения функций аппарата, возникающие в течение гарантийного срока, причинами которых является заводской брак. Претензии признаются только в том случае, если аппарат получен в собранном виде и без признаков разборки.

Гарантийные условия не распространяются на дефекты, возникающие по причинам:

- естественного износа, несоблюдения инструкции по эксплуатации, использования не по назначению, разборки аппарата;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами.

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

8. Условия гарантийного обслуживания.

1. Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.
2. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые.
3. Затраты, связанные с демонтажем, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.
4. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.
5. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.
6. Срок гарантии – 1 год.