

Руководство по эксплуатации ПРОСВАР С 1200



Содержание

1. Общие требования к безопасности
2. Уход и техническое обслуживание
3. Описание аппарата
 - 3.1. Технические характеристики
 - 3.2. Общее описание аппарата
 - 3.3. Гидравлический центратор
 - 3.4. Электрическая маслостанция
 - 3.5. Электрический торцеватель
 - 3.6. Электрический нагреватель
4. Порядок проведения сварочных работ
5. Транспортировка и хранение



В настоящем руководстве приведены сведения по эксплуатации аппарата для стыковой сварки пластиковых труб.



Перед началом работы на аппарате необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством.



К работе с аппаратом допускается только квалифицированный персонал.



Производитель сохраняет за собой право на внесение изменений в технические характеристики аппарата без дополнительного уведомления об этих изменениях.

1. Общие требования к безопасности

1. Рабочее место необходимо содержать в порядке. Беспорядок на рабочем месте может стать причиной несчастного случая.
2. Учитывать влияние окружающей среды. Не допускать попадания оборудования под дождь. Не использовать оборудование во влажной, мокрой или взрывоопасной среде.
3. Необходимо защитить себя от опасности удара электрическим током.
4. Запретить доступ к рабочей зоне неквалифицированного персонала.
5. Хранить неиспользуемое оборудование в безопасном, закрытом и сухом месте.
6. Запрещается превышать допустимую нагрузку на электрический инструмент. Работа в указанном диапазоне нагрузки является более эффективной.
7. Не использовать оборудование не по назначению.
8. Использовать средства индивидуальной защиты и специальную одежду. Надевать защитные очки во время проведения сварочных работ. Использовать средства индивидуальной защиты органов дыхания во время проведения сварочных работ в плохо проветриваемых помещениях. Не надевать свободную одежду во избежание затягивания в подвижные детали оборудования.
9. Тщательно ухаживайте за оборудованием. Проводите тщательный визуальный осмотр оборудования перед каждым использованием. Соблюдайте рекомендации по обслуживанию оборудования. В случае выявления повреждения или неисправности оборудования, обратиться к квалифицированным специалистам для устранения неисправности.

2. Уход и техническое обслуживание

Перед началом и по окончании сварочных работ:

- проверить целостность изоляции питающих и силовых проводов;
- проверить фиксацию болтов-креплений аппарата, при необходимости затянуть ослабшие болты;
- проверить правильность подключения электрооборудования;
- проверить заземление источника питания.

Для поддержания работоспособности аппарата необходимо соблюдать следующие пункты:

- оборудование всегда должно быть защищено от атмосферных осадков, пыли и песка, а в летнее время и от интенсивного солнечного излучения.
- направляющие штанги всегда должны быть чистыми и без повреждений, в случае загрязнения проводить очистительные работы при отключенном питании и с использованием кусков мягкой ткани.
- нагревающий элемент всегда должен быть чистым и без повреждений, в случае загрязнения проводить очистительные работы только после остывания нагревательного элемента, при отключенном питании с использованием увлажненных спиртом кусков мягкой ткани.
- электрическая маслостанция всегда должна быть наполнена гидравлическим маслом 46 вязкостью. При необходимости долить масло в бачок и проверить уровень щупом-измерителем.
- концы обрабатываемых труб всегда должны быть очищены от грязи, песка, снега и грунта, так как в противном случае снижается ресурс ножей. При необходимости замените ножи.
- по окончании работ всегда сбрасывать давление до 0 бар, отключать оборудование от источника питания.

3. Описание аппарата

3.1. Технические характеристики

Аппараты представляют собой компактное и мобильное оборудование для стыковой сварки. Данные аппараты предназначены исключительно для соединения полимерных труб.

В Таблице приведены основные **технические характеристики** сварочного аппарата:

Диапазон сварки, мм	630-1200
Привод	Гидравлический
Количество зажимов	4
Напряжение питания, В/Гц	380/50
Мощность нагревателя, Вт	30000
Мощность торцевателя, Вт	3000
Мощность двигателя гидростанции, Вт	2500
Общая потребляемая мощность, Вт	35500
Максимальное давление, бар	200
Площадь сечения цилиндров, см ²	62.80
Рабочая температура, °С	0-300
Масса нетто/брутто, кг	2850/2920
Транспортировочные габариты, мм	2400x2100x2150, 1740x1210x2250, 880x650x610
Гарантия, лет	1
Вид упаковки	3 ящика

3.1.1 Комплектация

- Центратор с четырьмя зажимами диаметром 1200 мм.
- Гидростанция.
- Электрический торцеватель.
- Нагревательный элемент с терморегулятором.
- Электрощит с разъёмом для подключения прибора протоколирования.
- Бокс для хранения и транспортировки торцевателя, нагревательного элемента и электрощита.
- Комплект редуционных вкладышей 630, 710, 800, 900, 1000 и основные зажимы 1200 мм.
- Набор крепежных болтов для вкладышей.
- Гидравлические шланги с быстроразъемными соединениями закрытого типа.
- Набор инструментов и ЗИП.

3.2. Общее описание аппарата



Рисунок 1



Рисунок 2



Рисунок 3



Рисунок 4



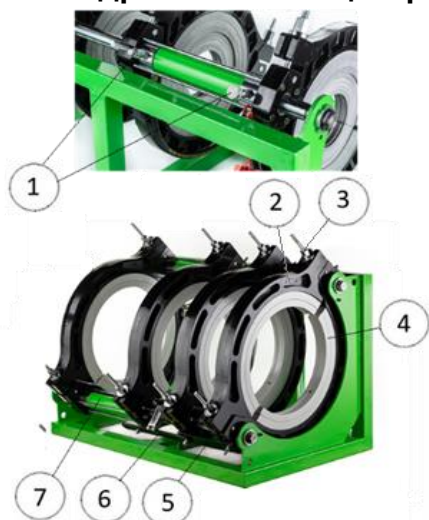
Рисунок 5



Рисунок 6

1. Гидравлический центратор (раздел 3.3.) (Рисунок 1)
2. Электрическая маслостанция (раздел 3.4.) (Рисунок 2)
3. Электрический торцеватель (раздел 3.6.) (Рисунок 3)
4. Электрический нагреватель (раздел 3.7.) (Рисунок 4)
5. Силовой кабель подключения нагревателя (Рисунок 5)
6. Электрический щит и бокс для хранения электрического торцевателя и нагревателя (раздел 3.5.) (Рисунок 6)

3.3. Гидравлический центратор



1. Быстроразъемные соединения (БРС)
2. Верхний хомут
3. Болт фиксации хомута
4. Съёмные вкладыши
5. Рейка фиксации хомутов
6. Рейка отлипателя нагревателя
7. Гидроцилиндр

Выравнивание труб производится при помощи двух подвижных хомутов и двух неподвижных хомутов.

3.4. Электрическая маслостанция



1. Регулятор перемещения гидроцилиндров
2. Манометр
3. Клапан сброса давления
4. Регулятор давления

Гидравлический аппарат для стыковой сварки оснащен электрической насосной станцией. Управление хомутами происходит за счет нагнетания давления в гидроцилиндрах.

3.5. Электрический щит



1. УЗО выключения аппарата
2. Розетка гидростанции
3. Розетка торцевателя
4. Розетка нагревателя
5. Кнопка запуска Т5
6. Кнопка запуска Т2
7. Кнопка включения таймера
8. Кнопка включения терморегулятора
9. Таймер
10. Терморегулятор
11. Вольтметр

3.6. Электрический торцеватель



1. Кнопка включения электрического торцевателя
2. Фиксатор положения электрического торцевателя
3. Съёмные ножи

3.7. Электрический нагреватель



1. Разъем для подключения силового кабеля нагревателя

4. Порядок проведения сварочных работ



Аппарат и рабочее место необходимо защитить от внешнего воздействия окружающей среды.



Все подключения должны производиться к обесточенной электрической маслостанции.



При проведении сварочных работ свободные концы труб должны быть закрыты для предотвращения возникновения сквозняков внутри свариваемых труб.



При температуре воздуха в зоне сварки ниже + 5°C торцы свариваемых труб должны быть предварительно прогреты теплым сухим воздухом.

Установите гидравлический центратор на ровную горизонтальную поверхность.

Соедините гидравлический центратор и электрическую маслостанцию рукавами высокого давления (РВД) и быстроразъемными соединениями (БРС) (раздел 3.3. пункт 1).

Подключите электрический торцеватель к электрическому щиту (раздел 3.5 пункт 3) и установите в бокс для хранения электрического торцевателя и нагревателя (раздел 3.2. пункт 6).

Подключите электрический нагреватель к электрическому щиту (раздел 3.5 пункт 4) с помощью силового кабеля (раздел 3.2. пункт 5) и установите в бокс для хранения электрического торцевателя и нагревателя (раздел 3.2. пункт 6).

Определите и зафиксируйте необходимое для сварки количество подвижных/неподвижных хомутов при помощи рейки фиксации хомутов (раздел 3.3. пункт 5).

Подключите электрическую маслостанцию к электрическому щиту (раздел 3.5 пункт 4).

Включите общий выключатель на электрическом щите (раздел 3.5 пункт 1). Проверьте текущее напряжение с помощью вольтметра (раздел 3.5 пункт 11).

Проверьте работоспособность электрического торцевателя с помощью кнопки включения электрического торцевателя (раздел 3.6. пункт 1).

При помощи регулятора температуры электрического нагревателя (раздел 3.5. пункт 10) установите необходимую для сварки температуру электрического нагревателя.



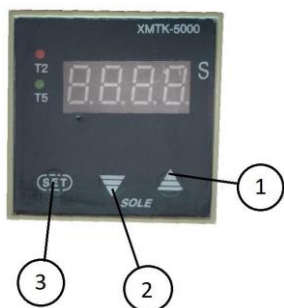
1. Кнопка повышения температуры
2. Кнопка понижения температуры

Используйте кнопки понижения и повышения для установки требуемой температуры электрического нагревателя.



Сварочные работы производить только по достижению установленной температуры.

При помощи таймера (раздел 3.5. пункт 9) установите необходимое время T2 (время прогрева без давления) и T5 (время остывания).



1. Кнопка увеличения секунд
2. Кнопка уменьшения секунд
3. Кнопка SET

Нажмите кнопку SET один раз, заморгает лампочка Т2. Кнопкой увеличения секунд и кнопкой уменьшения секунд выставите нужное время. Далее нажмите кнопку SET один раз, заморгает лампочка Т5. Кнопкой увеличения секунд и кнопкой уменьшения секунд выставите нужное время. Нажмите кнопку SET один раз. Таймер настроен.

На гидравлическом центраторе освободите болты фиксации хомутов (раздел 3.3. пункт 3).

При помощи отвертки установите комплекты съемных вкладышей, которые необходимы для проведения сварочных работ (раздел 3.3. пункт 4).



Перед установкой труб в гидравлический центратор очистите их от грунта, снега, льда, камней и других посторонних предметов.

Установите концы двух труб в подвижные и неподвижные хомуты таким образом, чтобы рабочие концы труб выступали из хомутов на расстояние 40мм. После установки затяните болты фиксации хомутов (раздел 3.3. пункт 3).

Сводите концы свариваемых труб с помощью регулятора перемещения гидроцилиндров (раздел 3.4. пункт 1). Определите давление холостого хода (давление необходимое для того чтобы привести в движение хомуты вместе с трубой). При помощи регулятора давления (раздел 3.4. пункт 4) выставите давление холостого хода плюс 1-2 бара.

Установите электрический торцеватель на направляющие штанги гидравлического центратора между рабочими концами свариваемых труб.

Включите электрический торцеватель нажатием кнопки включения (раздел 3.6. пункт 1) и сведите концы свариваемых труб с помощью регулятора перемещения гидроцилиндров (раздел 3.4. пункт 1). Торцевание проводите до появления неразрывной стружки в 2-3 оборота на обоих рабочих концах труб. После появления указанной стружки разведите концы труб с помощью регулятора перемещения гидроцилиндров (раздел 3.4. пункт 1). Отключите электрический торцеватель кнопкой включения (раздел 3.6. пункт 1), снимите торцеватель с направляющих штанг гидравлического центратора и установите торцеватель в бокс для хранения электрического торцевателя и нагревателя (раздел 3.2. пункт 6). Удалите образовавшуюся стружку, осмотрите концы труб на отсутствие необработанных участков. При необходимости повторите процедуру.

Сведите концы свариваемых труб с помощью регулятора перемещения гидроцилиндров (раздел 3.4. пункт 1). При помощи регулятора давления (раздел 3.4. пункт 5) установите необходимое рабочее давление на стык. Поверните клапан сброса давления (раздел 3.4. пункт 4) по часовой стрелке.

Разведите концы свариваемых труб с помощью регулятора перемещения гидроцилиндров (раздел 3.4. пункт 1). Установите электрический нагреватель на направляющие штанги гидравлического центратора между рабочими концами свариваемых труб. Сведите концы свариваемых труб с помощью регулятора перемещения гидроцилиндров (раздел 3.4. пункт 1), зафиксируйте необходимое для нагрева давление клапаном сброса (раздел 3.4. пункт 3) и дождитесь образования града на обоих концах труб. Затем сбросьте давление клапаном сброса (раздел 3.4. пункт 3) и выждите необходимое время нагрева, нажав кнопку T2 (раздел 3.5. пункт 6). Таймер начнет отсчет установленного времени. По окончании отсчета включится звуковой и визуальный индикатор таймера.

Разведите концы свариваемых труб с помощью регулятора перемещения гидроцилиндров (раздел 3.4. пункт 1), снимите электрический нагреватель с направляющих штанг гидравлического центратора и установите нагреватель в бокс для хранения электрического торцевателя и нагревателя (раздел 3.2. пункт 6).

Не превышая времени технологической паузы T3 сведите разогретые концы свариваемых труб с помощью регулятора перемещения гидроцилиндров (раздел 3.4. пункт 1) и удерживайте регулятор в данном положении в течение времени T4.

Нажмите кнопку T5 (раздел 3.5. пункт 8). Таймер начнет отсчет установленного времени. По окончании отсчета включится звуковой и визуальный индикатор таймера.



Категорически запрещается ускорять охлаждение сварного шва обдувом воздуха или обливанием водой.

По истечению времени остывания сбросьте давление в системе до 0 путем открывания клапана сброса давления (раздел 3.4. пункт 3), ослабьте болты фиксации хомутов (раздел 3.3. пункт 3), снимите верхние хомуты (раздел 3.3. пункт 2) и извлеките сваренную трубу.

5. Транспортировка и хранение

Транспортировка аппарата осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта.

Хранение аппарата во время эксплуатации должно исключать возможности воздействия на оборудование атмосферных осадков и механических воздействий. Рекомендуемые условия хранения: в закрытом помещении при температуре воздуха от + 5°C до + 40°C и относительной влажности не более 85% в обесточенном состоянии.

При транспортировании и хранении аппарата обеспечить его сохранность, исключая возможность механических повреждений и загрязнения. Погрузка аппарата навалом и выгрузка сбрасыванием категорически запрещена.

Таблицы сварки

C1200
Sc 62,80 CM²

SDR 41				PE63 (PN2.5) PE80(PN3.2) PE100(PN4)			
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.
630	15,4	7,1	2,0	154-185	9	10	18
710	17,4	9,0	2,0	174-209	10	11	21
800	19,6	11,5	2,5	196-235	10	12	23
900	22,0	14,5	2,5	220-264	11	13	26
1000	24,5	17,9	2,5	245-294	12	14	29
1200	29,4	25,8	3,0	294-353	13	16	35

SDR 33				PE63 (PN3.2) PE80(PN4) PE100(PN5)			
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.
630	19,3	8,8	2,5	193-232	10	12	23
710	21,8	11,2	2,5	218-261	11	13	26
800	24,5	14,2	2,5	245-294	11	14	29
900	27,6	18,1	3,0	276-331	12	15	33
1000	30,6	22,2	3,0	306-367	14	16	36
1200	36,7	32,0	3,0	367-440	16	19	44

SDR 26				PE63 (PN4) PE80(PN5) PE100(PN6.3)			
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.
630	24,1	10,1	2,5	241-289	11	14	29
710	27,2	13,9	3,0	272-326	12	15	33
800	30,6	17,6	3,0	306-367	14	17	37
900	34,4	22,3	3,0	344-413	15	18	42
1000	38,2	27,5	3,5	382-458	16	20	46
1200	45,9	39,7	3,5	459-551	19	24	55

C1200
Sc 62,80 CM²
SDR 21 **PE63 (PN5) PE80(PN6.3) PE100(PN8)**

Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.
630	30,0	13,5	3,0	300-360	13	16	36
710	33,9	17,2	3,0	339-408	15	18	41
800	38,1	21,8	3,5	381-457	16	20	46
900	42,9	27,6	3,5	429-515	18	22	51
1000	47,7	34,1	3,5	477-572	19	24	57
1200	57,2	49,0	4,0	572-686	22	29	69

SDR 17,6
PE63 (PN6) PE80(PN7.5) PE100(PN9.5)

Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.
630	35,7	15,9	3,5	357-428	16	20	44
710	40,2	20,2	3,5	402-482	17	22	49
800	45,3	25,6	3,5	453-544	19	23	55
900	51,0	32,5	4,0	510-612	20	26	61
1000	56,6	40,0	4,0	566-679	22	29	68
1200	68,0	57,7	4,0	680-816	24	34	81

SDR 17
PE63 (PN6.3) PE80(PN8) PE100(PN10)

Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.
630	37,4	16,6	3,5	374-449	16	20	44
710	42,1	21,1	3,5	421-505	17	22	50
800	47,4	26,7	3,5	474-569	19	24	56
900	53,3	33,9	4,0	533-640	21	27	64
1000	59,3	42,2	4,0	593-712	22	30	71
1200	71,1	60,2	4,0	711-853	25	35	85

C1200

Sc 62,80 CM²

SDR 13,6					PE63 (PN8)	PE80(PN10)	PE100(PN12.5)
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время удаления нагретого (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.
630	46,3	20,3	3,5	463-556	19	24	56
710	52,2	25,7	4,0	522-626	21	27	63
800	58,8	32,7	4,0	588-706	22	30	71
900	66,1	41,3	4,0	661-793	24	34	79
1000	73,5	51,1	4,0	735-882	25	36	88
1200	-	-	-	-	-	-	-

SDR 11					PE63 (PN10)	PE80(PN12.5)	PE100(PN16)
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время удаления нагретого (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.
630	57,2	24,6	4,0	572-686	22	29	69
710	64,5	31,2	4,0	645-774	24	33	77
800	72,6	39,6	4,0	726-871	25	36	88
900	-	-	-	-	-	-	-
1000	-	-	-	-	-	-	-
1200	-	-	-	-	-	-	-

SDR 9					PE63 (PN12.5)	PE80(PN16)	PE100(PN20)
Диаметр трубы (OD)	Толщина стенки (s)	Давление сварки P1=P5	Высота грата (буртика)	Время нагрева (t2)	Время удаления нагретого (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)
мм	мм	бар	мм	сек.	сек.	сек.	мин.
630	70,3	29,5	4,0	703-844	24	34	84
710	-	-	-	-	-	-	-
800	-	-	-	-	-	-	-
900	-	-	-	-	-	-	-
1000	-	-	-	-	-	-	-
1200	-	-	-	-	-	-	-

ООО «ПРОСВАР»

<https://prosvar.com/>

info@prosvar.com

8 (800) 301-11-81