

Аппарат для сварки горячим клином

**STANIX
GEOSTANDARD**

Руководство по эксплуатации



Пожалуйста, внимательно изучите данное руководство перед использованием аппарата и сохраните его для дальнейшего использования.

i. Применение:

Может применяться для сварки всех типов материалов, предназначенных для термической сварки, например из ПНД, ПВД, ПВХ, ЭВА, ПП и т.д.

ii. Предупреждение:

1. Используйте аппарат с заземленным трехжильным кабелем и розеткой мощностью 15А. (На соответствующем сварочном аппарате, L подключен к проводу под напряжением, N - к нейтрали, провод $\perp$ - к заземлению) без предварительного разрешения вилка не будет изменена.
2. Прижимной ролик не работает на холостом ходу.
3. Не прикасайтесь к нагревательному клину, когда он горячий. Это может вызвать ожоги.
4. Номинальное напряжение, указанное на сварочном аппарате, должно соответствовать линейному/сетевому напряжению (220 В). Можно использовать только ответительный кабель / защитный заземляющий провод.
5. Для обеспечения безопасности оператора и надежной работы оборудования, в блоке питания должна быть установлена защита блока питания и защита от замыканий на землю на строительной площадке.
6. Работы должен производить квалифицированный персонал, иначе может произойти пожар или взрыв, вызванный высокой температурой.
7. Не используйте машину во влажных местах во избежание попадания влаги в корпус аппарата.
8. Печатная плата и другие компоненты в блоке управления могут быть заряжены, не разбирайте блок управления, если у вас нет профессиональных навыков.
9. При нормальной работе температура сварки обычно не превышает 400 °С.
10. Предварительно нагрейте сварочный аппарат на протяжении 30 минут, если он не использовался в течение длительного времени или подвергся воздействию влаги.
11. Это сварочный аппарат высокой мощности. Не нагревайте аппарат в течение длительного времени, чтобы избежать чрезмерного нагрева – это происходит во время отсутствия сварки или при больших интервалах времени между выполнением сварочных работ.

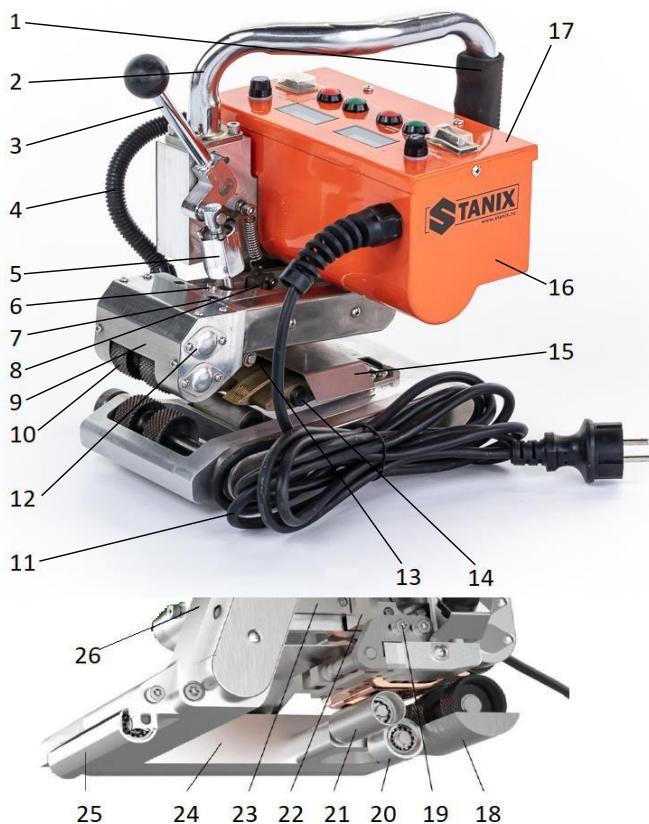
iii. Технические параметры:

Максимальная мощность устройства, Вт	1300
Диапазон рабочих температур, °С	0-450
Доступная толщина свариваемого материала, мм	0,2-2
Скорость сварки, м/мин	0,5-8
Ширина сварного шва, мм	40
Ширина сварного наплава, мм	120
Свариваемые материалы	ПВД, ПВХ, ПНД, ПП, ЭВА
Напряжение электропитания, В	220/110
Частота электротока, Гц	50/60
Размеры, мм (Д×Ш×В)	246×235×300
Масса, кг	9
Вид упаковки	Ящик

Комплектация:

- сварочный аппарат;
- кабель для подключения к электросети;
- нагревательный элемент в форме клина;
- стальная щетка для очистки прибора;
- анти-горячий коврик;
- ручка;
- набор отвёрток и шестигранников;
- инструкция по эксплуатации;
- пластиковый кейс для хранения и транспортировки.

iv. Основные части аппарата:



1. Покрытие рукоятки
2. Ручка
3. Рычаг давления
4. Провод питания нагревательного клина
5. Штифт регулировки давления
6. Верхний прижимной роликовый рычаг
7. Винт выравнивания давления
8. Верхнее прижимное колесо
9. Верхний прижимной ролик
10. Прижимной ролик
11. Шнур питания
12. Верхний прижимной ролик
13. Верхнее прижимное колесо
14. Нагревательный клин
15. Верхняя защита нагревательного клина
16. Блок управления
17. Крышка блока управления
18. Нижний прижимной ролик
19. Винт положения нагревательного клина
20. Заднее ходовое колесо
21. Нижнее прижимное колесо
22. Слайдер направляющего рельса
23. Направляющий рельс
24. Нижняя рама машины
25. Передний ходовой ролик
26. Верхняя рама машины

v. Использование панели контроллера

- Включение/выключение питания (31) предназначено для управления основным электропитанием сварочного аппарата.
- Переключатель питания (31), на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 1, горячий клин не нагревается.
- Одновременно нажмите кнопки (32 и (33), на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 2, горячий клин начинает нагреваться до достижения установленной температуры.
- Снова одновременно нажмите кнопки (32) и (33), на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 1, горячий клин не нагревается.
- Начало работы ON/OFF (36) используется для управления ходом и остановки сварочного аппарата после начала выполнения работ, на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 3



Рисунок 1



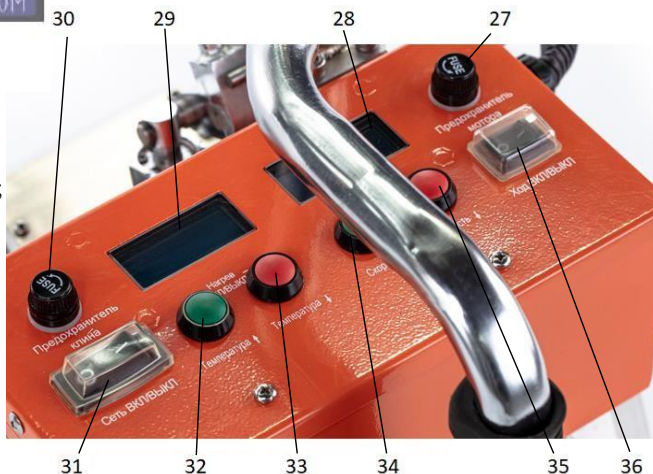
Рисунок 2



Рисунок 3

CT: текущая температура;
ST: установленная температура
CV: текущая скорость;
SV: установленная температура

27.	Предохранитель двигателя	32.	Регулятор температуры ↑
28.	Экран скорости сварки	33.	Регулятор температуры ↓
29.	Температура сварки	34.	Регулятор скорости ↑
30.	Предохранитель питания	35.	Регулятор скорости ↓
31.	Включение/выключение питания	36.	Начало работы включение/выключение



vi. Настройка параметров сварки

1. Установка температуры сварки:

С помощью (32) регулятора температуры ↑ и (33) регулятора температуры ↓ на панели, установите необходимую температуру. Вы можете установить температуру в соответствии со сварочными материалами и температурой окружающей среды. ЖК- дисплей покажет установленную и текущую температуру.

2. Установка скорости сварки:

С помощью (34) регулятора скорости ↑ и (5) регулятора скорости ↓ на панели, установите необходимую скорость в соответствии с температурой сварки. ЖК- дисплей покажет установленную и текущую скорость.

3. Установка давления сварки:

Можно изменять давление сварки, вращая штифт регулировки давления (5). По часовой стрелке, чтобы уменьшить давление, против часовой стрелки, чтобы увеличить давление.

4. Регулировка нагревательного клина:

Ослабьте винт положения горячего клина (19), после этого вы сможете перемещать горячий клин вперед и назад, зафиксируйте (19) винт положения горячего клина после выбора нужного положения.

5. Регулировка давления верхнего прижимного колеса:

Ослабьте (8) винт верхнего прижимного колеса, чтобы отрегулировать натяжение пружины, а затем можно отрегулировать давление на верхнюю пленку.

6. Функция памяти:

Машина обладает функцией запоминания параметров, а именно, когда вы будете использовать сварочный аппарат в следующий раз, он будет автоматически использовать последний набор заданных параметров без необходимости их повторной установки.

vii. Технология сварки

1. Поднимите рычаг давления (3), чтобы отделить верхний и нижний прижимной ролик (10), затем подключите питание и включите машину (31).
2. Установка параметров сварки в соответствии с данными сварочного испытания.
3. Подождите, пока фактическое значение температуры, достигнет установленного значения.
4. Установите сварщик в положение сварки и поместите два подготовленных материала (один вверх, а другой вниз) в машину.
5. Нажмите на рычаг давления (3), чтобы установить верхний и нижний прижимные ролики (10) на место. Затем запустите аппарат (переключатель ON/OFF), машина начнет автоматическое движение и сварку.
6. В любое время можно наблюдать за взаимным расположением сварочного шва и края свариваемой мембраны. Отклонения должны быть незамедлительно исправлены.
7. Когда сварщик доходит до края материала, рычаг давления (3) должен быть поднят, чтобы вовремя отделить верхний и нижний прижимной ролик (10).
8. После завершения сварочных работ нажмите кнопки (32) и (33) на панели управления, чтобы остановить нагрев горячего клина.
9. Выключите питание (переключатель ON/OFF)



viii. Диагностика и устранение неисправностей

Неисправность	Причины	Способы устранения
Двигатель не работает	1. нет питания	1. подключите
	2. перегорел предохранитель	2. замените предохранитель
	3. перегорела печатная плата скорости	3. замените печатную плату
	4. Перегрев двигателя	4. замените двигатель
Горячий клин не нагревается или перегревается	Термопара вышла из строя	Замените термопару

IX. Регулярное обслуживание

Когда сварочный аппарат не используется, он должен быть очищен от грязи и песка и прочего мусора в горячем клине или внутри крышки цепи. Смажьте сварочный аппарат и храните его в сухом месте.