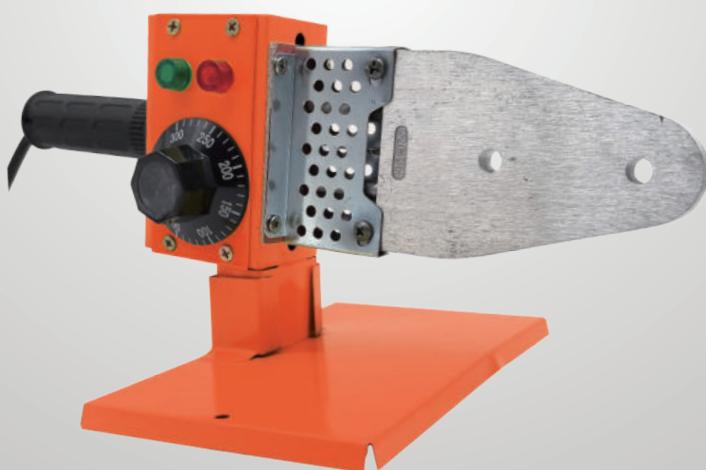


# Gramex

## HIGH QUALITY

Инструкция по  
эксплуатации  
и техническому  
обслуживанию



Gramex SP-900/3, SP-1150/6 / сварочный аппарат

НАЗВАНИЕ РАЗДЕЛА:

СТР.

---

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	4
НАЗНАЧЕНИЕ .....	5
КОМПЛЕКТНОСТЬ .....	5
УСТРОЙСТВО .....	6
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ .....	7
СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ .....	8
ХРАНЕНИЕ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ .....	9
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	10
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН .....	11

Благодарим Вас за приобретение электроинструмента торговой марки GRAMEX.

## ВНИМАНИЕ!

При покупке изделия:

- требуйте проверки его исправности путем пробного включения, а также комплектности согласно комплекту поставки, приведенному в настоящей инструкции;
- убедитесь, что гарантийный талон оформлен должным образом, и содержит дату продажи, штамп магазина и подпись продавца;

Перед первым включением электроинструмента внимательно изучите настоящую инструкцию и строго выполняйте содержащиеся в ней требования в процессе эксплуатации инструмента. Только так вы сможете научиться правильно обращаться с инструментом и избежите ошибок и опасных ситуаций. Настоящая инструкция по эксплуатации предназначена для изучения и правильной эксплуатации аппарата для сварки пластиковых труб.

**ПОМНИТЕ!** Электроинструмент является источником повышенной травматической опасности.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Модель	SP-900/3	SP-1150/6
Напряжение сети питания, В	230	230
Частота тока, Гц	50	50
Номинальная потребляемая мощность, Вт	900	1150
Количество насадок	3	6
Форма нагревателя	Мечевидный	
Максимальная рабочая температура, град.	300	
Размер сменных насадок, мм	20, 25, 32	20, 25, 32, 40, 50, 63
Тип сварки	Муфтовая (раструбная)	

*Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.*

## **НАЗНАЧЕНИЕ**

1.1. Аппарат для сварки пластиковых труб (далее аппарат АСПТ) предназначен для ручной сварки пластиковых труб и фитингов по принципу муфтовых соединений. Обеспечивает надёжное сваривание методом расплавления поверхности материала трубы – диффузное соединение материала. Свариванию подлежат трубы, изготовленные из пластмассовых материалов, в том числе, армированных, предназначенных для данного типа и метода соединения (инструкции изготовителя трубы). Аппарат АСПТ комплектуется насадками (муфтово-растровыми парами) для соединения труб.

1.2. Аппарат АСП рассчитан на работу от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

## **КОМПЛЕКТНОСТЬ:**

АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ – 1 ШТ.  
ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ – 1 ШТ.  
ОТВЕРТКА. – 1 ШТ.  
ПОДСТАВКА – 1 ШТ.  
НАСАДКИ – СОГЛАСНО ДАННЫХ, УКАЗАННЫХ  
В ТАБЛИЦЕ ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ – 1 ШТ.  
КЕЙС – 1 ШТ.  
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН – 1 ШТ.

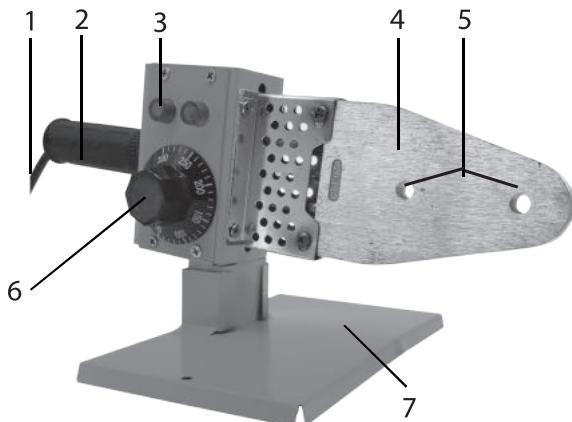


Рис.1

## УСТРОЙСТВО (Рис. 1)

1. Шнур питания
2. Рукоятка
3. Индикатор
4. Нагревательная панель
5. Отверстия для установки насадок
6. Регулятор температуры
7. Подставка

**Время нагревания (плавления) трубы и фитинга зависит от их диаметра.**  
Отсчет времени начинается после полной установки фитинга и трубы см. в Таблице 2. Оптимальная температура нагревания 260-270°C.

Таб. 2

Диаметр трубы, мм	Глубина сварки, мм	$t$ нагрева, сек.	$t$ соединения, сек.	$t$ остывания, мин.
20	14	11	4	2
25	16	12	4	2
32	18	14	6	4
40	20	21	6	4
50	23	32	6	4
63	26	42	8	6

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе с аппаратом АСПТ.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не подключайте аппарат АСПТ к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями и не изучите все пункты настройки и регулировки аппарата АСПТ.

2.2. Ознакомьтесь с техническими характеристиками, назначением и конструкцией вашего аппарата АСПТ.

2.2.1. Чётко выполняйте правила электрической и пожарной безопасности для электрических нагревательных приборов.

2.2.2. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства, предусмотренные конструкцией вашего аппарата АСПТ.

2.2.3. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг аппарата АСПТ. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не работайте в опасных условиях. Не допускайте использования аппарата АСПТ в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.

2.2.4. Запрещается работа аппарата АСПТ в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

2.2.5. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

2.2.6. Используйте только соответствующий рабочий инструмент и сменное оборудование.

2.2.7. Одевайтесь правильно. При работе не надевайте излишне свободную одежду, галстуки и убирайте назад длинные волосы. Они могут попасть на горячие узлы и детали аппарата АСПТ. Всегда работайте в нескользящей обуви.

2.2.8. Всегда работайте в проветриваемом помещении. Испарения при нагревании некоторых пластмасс могут вызвать аллергические осложнения (см. техническую документацию завода изготовителя используемой трубы).

2.2.9. Надёжно закрепляйте аппарат АСПТ. Для закрепления используйте струбцину. Для установки применяйте надёжную опору (верстак, рабочий стол и т.п.)

2.2.10. Перед началом любых работ, настройкой или техническим обслуживанием отсоедините вилку шнуря питания от розетки сети.

2.2.11. Не оставляйте включенный аппарат АСПТ без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат АСПТ, отсоедините шнур от сети и дождитесь остывания нагревательного элемента, уберите аппарат в индивидуальный ящик.

2.2.12. Нагретые до высокой температуры части при прикосновении к ним вызывают ожоги.

2.2.13. Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.

2.2.14. Не допускайте неправильной эксплуатации шнуря питания. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.

2.3. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с аппаратом АСПТ.

2.3.1. Запрещается изменять конструкцию аппарата АСПТ и его сменного оборудования.

2.3.2. Используйте аппарат АСПТ только по назначению.

2.3.3. Избегайте неудобных положений рук, т. к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться рядом с нагревательным элементом. При необходимости используйте специальные перчатки.

2.3.4. Запрещается работа аппарата АСПТ в помещениях, а также рядом с легковоспламеняющимися, агрессивными и летучими веществами (жидкости, газы и прочие материалы).

2.3.5. Запрещается работать с аппаратом АСПТ, если принимаете лекарства, или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

2.3.6. Запрещается контакт частей и узлов аппарата АСПТ с любыми жидкостями.

- 2.4. Электрические соединения. Требования к шннуру питания
  - 2.4.1. Аппарат АСП подключается к сети с напряжением 220 В частотой 50 Гц.
  - 2.4.2. Для защиты электропроводки от перегрузок на электросчётчике необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели.
  - 2.4.3. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.
  - 2.4.4. При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или сертифицированный сервисный центр.
  - 2.4.5. При использовании удлинителей шнура питания убедитесь в его соответствии потребляемой мощности одновременно включенных потребителей.

## **3. СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ**

- 3.1. Из кейса извлеките аппарат АСПТ и установите его на подставку (8), как показано на Рис.1.
- 3.2. С обеих сторон нагревательной панели (5) установите и через отверстия (6) закрепите парные насадки, необходимые для предстоящей работы. Насадки должны быть чистыми. Внимание: При монтаже насадок будьте предельно внимательны - тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения.
- 3.3. Насадки необходимо устанавливать так, чтобы наружный диаметр насадки не выходил за поверхность нагревательного элемента. Насадки разного диаметра устанавливаются в разные отверстия.  
Насадки диаметром 40 мм и более необходимо устанавливать на нагревательном элементе через отверстие (а), насадки диаметром менее 40 мм устанавливаются через отверстие (в), через отверстие (с) устанавливаются насадки диаметром менее 20 мм.
- 3.4 Подготовка трубы (Рис. 2)
  - 3.4.1 Свариваемые участки трубы должны быть чистыми, обезжиренными, не иметь заусенцев, не иметь деформаций и любых других дефектов. Торец трубы должен быть ровный и строго перпендикулярен стенкам трубы.
  - 3.4.2 Торцевание и резание трубы в размер необходимо выполнять специальными ножницами для резки металлопластиковых и полипропиленовых труб соответствующего типоразмера (не комплектуется). Рекомендуем на торце наружного диаметра трубы снять фаску.
  - 3.4.3 При сваривании армированных (фольгированных) труб необходимо предварительно зачистить участок специальным приспособлением (инструментом) – не комплектуется.
  - 3.4.4 В зависимости от диаметра произведите разметку глубины сварки на конце трубы.

## **4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

По окончанию работ очистите и насухо протрите аппарат АСПТ и все его комплектующие. Тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения. Не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

### **4.1. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ:**

Хранить продукцию необходимо в закрытых или других помещениях с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажность воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе в районах с умеренным и холодным климатом, при температуре не выше +40°C и не ниже -50°C, относительной влажности не более 80% при +25°C, что соответствует условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-89.

Транспортировать продукцию можно любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее, с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химически-активных веществ и обязательным соблюдением мер предосторожности при перевозки хрупких грузов, что соответствует условиям перевозки по ГОСТ 15150-89. Никогда не оставляйте продукцию на срок более 30 и более дней, не подготовив её к хранению.

## **5. КРИТЕРИЙ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ**

Критерием предельного состояния инструмента является состояние, при котором его дальнейшая эксплуатация недопустима или экономически нецелесообразна. Например, чрезмерный износ, коррозия, деформация, старение или разрушение узлов и деталей, или их совокупности при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями, или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

Критериями предельного состояния инструмента являются:

- глубокая коррозия и трещины на поверхностях несущих и корпусных деталей;

## **6. УТИЛИЗАЦИЯ**

Утилизацию аппарата АСПТ, индивидуального кейса, съёмного оборудования производите через специализированные приёмные пункты.

## **7. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ**

Розничная торговля инструментом и изделиями производится в магазинах, отделах и секциях магазинов, павильонах и киосках, обеспечивающих сохранность продукции, исключающих попадание воды.

При совершении купли продажи лицо осуществляющее продажу товара, проверяет в присутствии покупателя внешний вид товара, его комплектность и работоспособность. По возможности производит отметку в гарантийном талоне, прикладывает гарантийный чек. Представляет информацию о организациях выполняющих монтаж, подключение, и адреса сервисных центров.

## ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

Гарантия составляет **12** месяцев со дня покупки. Гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока обслуживания.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий:

1. Наличие гарантийного талона с указанием заводского (серийного) номера инструмента, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправного инструмента в чистом виде.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантийное обслуживание не предоставляется:

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;
2. На инструмент, у которого неразборчив или изменен серийный номер;
3. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки инструмента в гарантийный период (не требуемые по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
4. На замену изношенного или поврежденного режущего оборудования;
5. На неисправности, возникшие в результате несообщения о первоначальной неисправности;
6. На инструмент, который эксплуатировался с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
7. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
8. На неисправности, вызванные попаданием в инструмент инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшими за собой выход из строя инструмента;
9. На неисправности, возникшие вследствие перегрузки, повлекшие за собой выход из строя двигателя, трансформатора или других узлов и деталей, а также вследствие несоответствия параметров электросети номинальному напряжению;
10. На неисправности, вызванные использованием некачественного бензина и топливной смеси, что ведет к выходу из строя цилиндро-поршневой группы;
11. На неисправности, вызванные использованием неоригинальных запасных частей и принадлежностей;
12. Использование моторного масла, не соответствующего квалификации, которое вызывает повреждение двигателя, уплотнительных колец, топливопроводов или топливного бака;
13. На дефекты и повреждения, возникшие в результате применения неправильно приготовленной топливной смеси;
14. На недостатки изделий, возникшие вследствие эксплуатации с неустранимыми иными недостатками;
15. На недостатки изделий, возникшие вследствие технического обслуживания и внесения конструктивных изменений лицами, организациями, не являющимися авторизованными сервисными центрами;
16. На неисправности, вызванные работой на тормозе цепи, что приводит к оплавлению корпуса;
17. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;
18. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка, замена расходных материалов, а также периодическое обслуживание и прочий уход за изделием, оговоренным в Руководстве оператора (Инструкции по эксплуатации);
19. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия;
20. Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе.

Гарантия не распространяется на узлы и детали, являющиеся расходными, быстроизнашивающимися материалами, к которым относятся: пильная цепь и лента, пильная шина, соединительные муфты, ведущие и ведомые звездочки, болты, гайки, куски, триммерные головки, направляющие ролики, защитные кожухи, приводные ремни и шкивы, гибкие валы, крыльчатки, фланцы крепления, ножи, элементы натяжения и крепления режущих органов, резиновые амортизаторы, резиновые уплотнители, детали механизма стартера, свечи зажигания, лента тормоза цепи, воздушный и топливный фильтры, крышка бачков, включатель зажигания, рычаг воздушной заслонки, пружина сцепления, угольные щетки, червячные колеса, тросы, провод питания, кнопка включения, сопла и наконечники для полуавтоматов, сальники, резиновые прокладки и уплотнители, шланги, пистолеты, форсунки, кольца, насадки, пенокомплексы, аккумуляторы и т. д.

## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

на гарантийный ремонт _____ модель _____	
Серийный номер: _____	
<b>Данные продавца</b>	
Название компании: _____	
Адрес: _____	
Телефон: _____	
Дата продажи: _____	
М.П.	
<b>Данные покупателя</b>	
Ф.И.О. _____	
Адрес: _____	
Телефон: _____	

С гарантийными обязательствами ознакомлен и согласен: \_\_\_\_\_ дата

подпись

