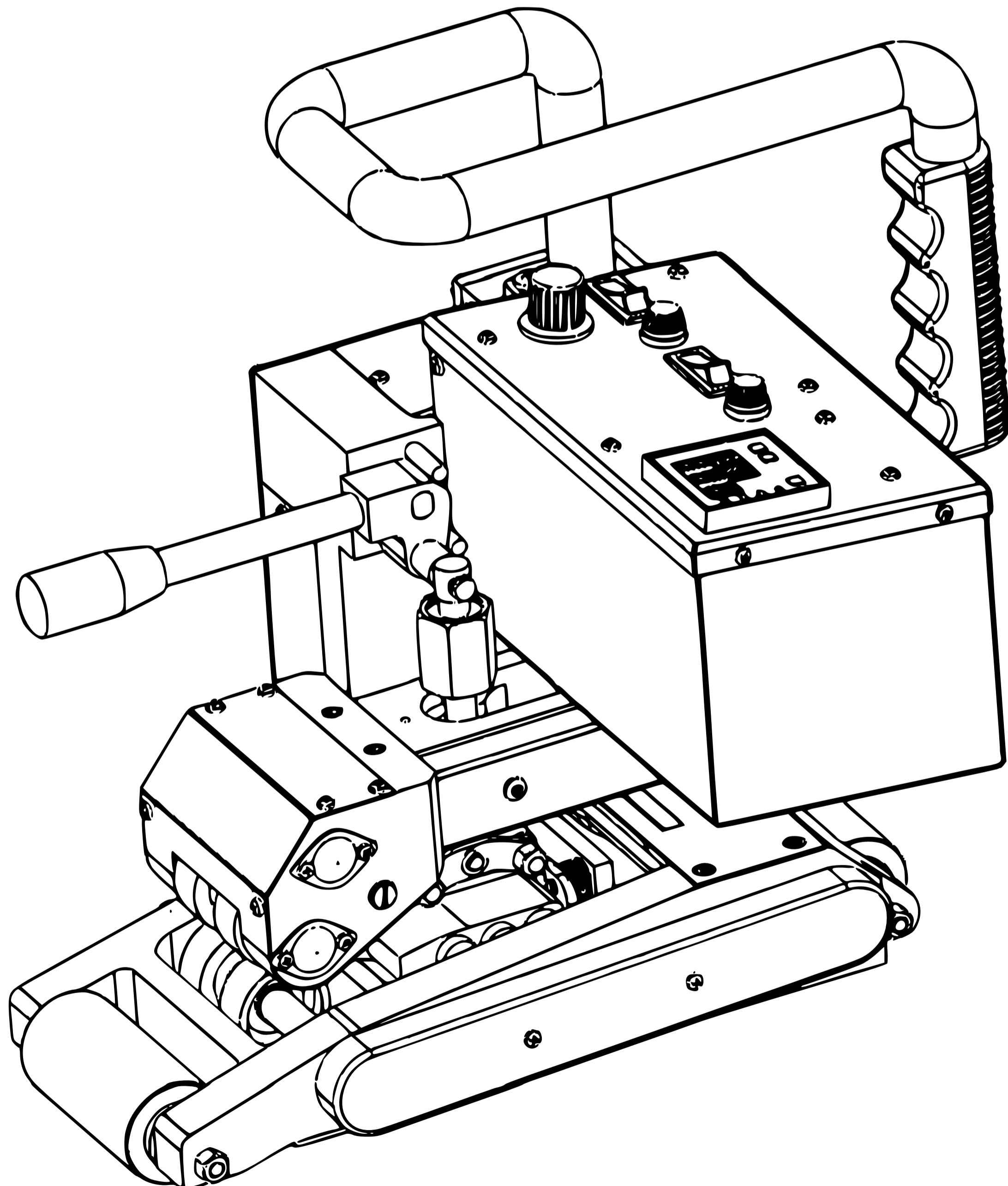
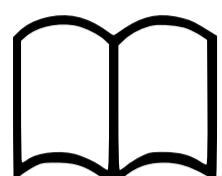


ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

900/900D

Аппарат для сварки геомембран





Пожалуйста, внимательно прочтите это руководство перед использованием данного аппарата и сохраните его для дальнейшего использования.

Аппарат имеет усовершенствованную конструкцию горячего клина за счёт чего улучшается эффективность нагрева и скорость сварки. Аппарат специально предназначен для сварки геомембран толщиной 1,0– 3,0 мм, из материалов: HDPE, LDPE, PP, TPO, PVC.

Применение

- Полигоны твердых бытовых отходов
- Очистка сточных вод
- Гидроизоляционные проекты
- Химическая добыча
- Водосбережение
- Искусственные водоёмы

Меры предосторожности



Перед разборкой сварочного аппарата убедитесь, что аппарат выключен и отсоединен от сети, чтобы избежать поражения электрическим током



Сварочный аппарат генерирует высокую температуру и сильное тепло, что может привести к возгоранию или взрыву при неправильном использовании, особенно вблизи горючих материалов или взрывоопасных газов.



Пожалуйста, не прикасайтесь к металлическим частям фена или насадкам (во время сварки или когда сварочный аппарат не полностью остыл), чтобы не обжечься.



Напряжение источника питания должно соответствовать номинальному напряжению, указанному на сварочном аппарате, и быть надежно заземлено. Подключите сварочный аппарат к розетке с защитным проводом заземления.



Для обеспечения безопасности операторов и надежной работы оборудования источник питания на строительной площадке должен быть оснащен стабилизатором питания и устройством защиты от утечек и замыканий.



Сварочный аппарат должен эксплуатироваться под надлежащим контролем оператора, в противном случае он может вызвать возгорание или взрыв из-за высокой температуры.



Категорически запрещается использовать сварочный аппарат в воде или на грязном грунте, избегать намокания, дождя или сырости.

900/900D

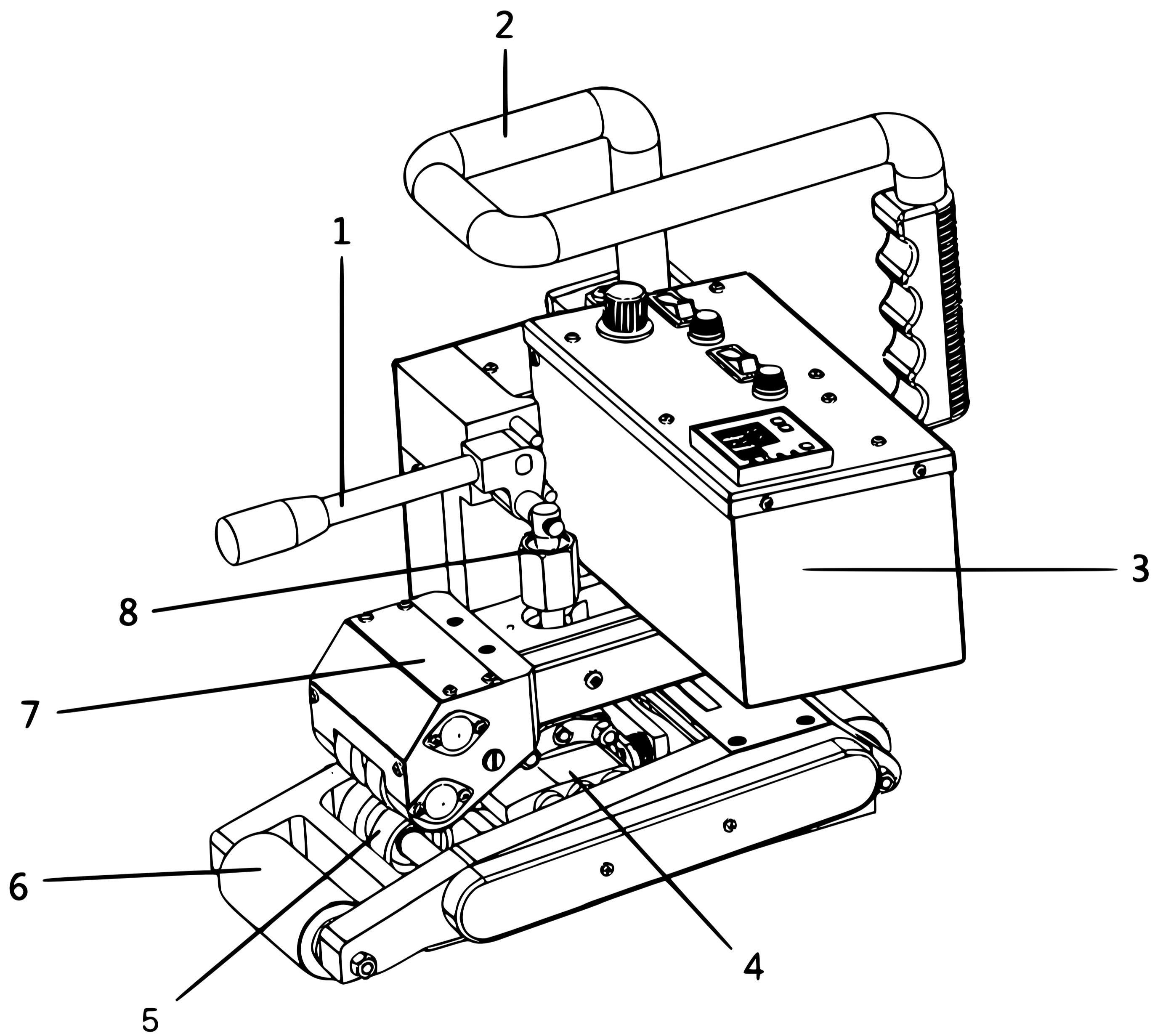
RU

Параметры

Модель	900
Напряжение	230 V
Частота	50 / 60 Гц
Сила	1800 / 1650 Вт
Скорость сварки	1 - 5 м/мин
Температура	50-450
Сварочное давление	100-1000 N
Толщина сварочного шва	1.0 мм - 3.0 мм
Ширина нахлестка	12 см
Ширина шва	15 мм *2 полость 15 мм
Прочность шва	≥ 85% материал
Вес	13.0 кг
Цифровой дисплей	Температура
Сертификат	EAC
Гарантия	Один год

Модель	900D
Напряжение	230 V
Частота	50 / 60 Гц
Сила	1800 / 1650 Вт
Скорость сварки	1 - 5 м/мин
Температура	50-450
Сварочное давление	100-1000 N
Толщина сварочного шва	1.0 мм - 3.0 мм
Ширина нахлестка	12 см
Ширина шва	15 мм *2 полость 15 мм
Прочность шва	≥ 85% материал
Вес	13.0 кг
Цифровой дисплей	Температура и скорость
Сертификат	EAC
Гарантия	Один год

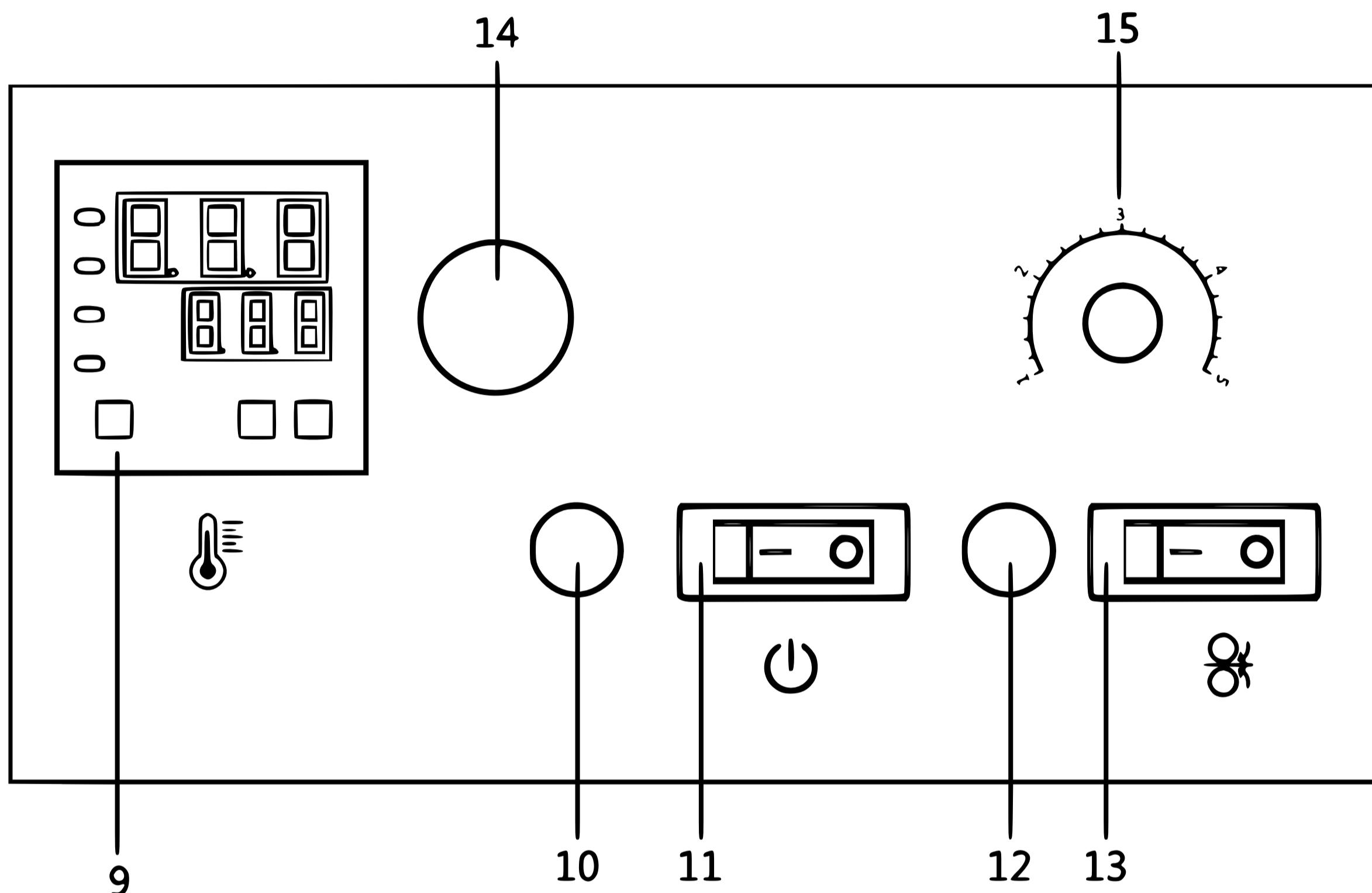
Узлы и механизмы



- 1. Прижимной рычаг
- 2. Транспортировочная рукоятка
- 3. Блок управления
- 4. Горячий клин

- 5. Прижимной ролик
- 6. Передний ролик
- 7. Верхний зажим сварочного механизма
- 8. Гайка регулировки давления

900 - Панель

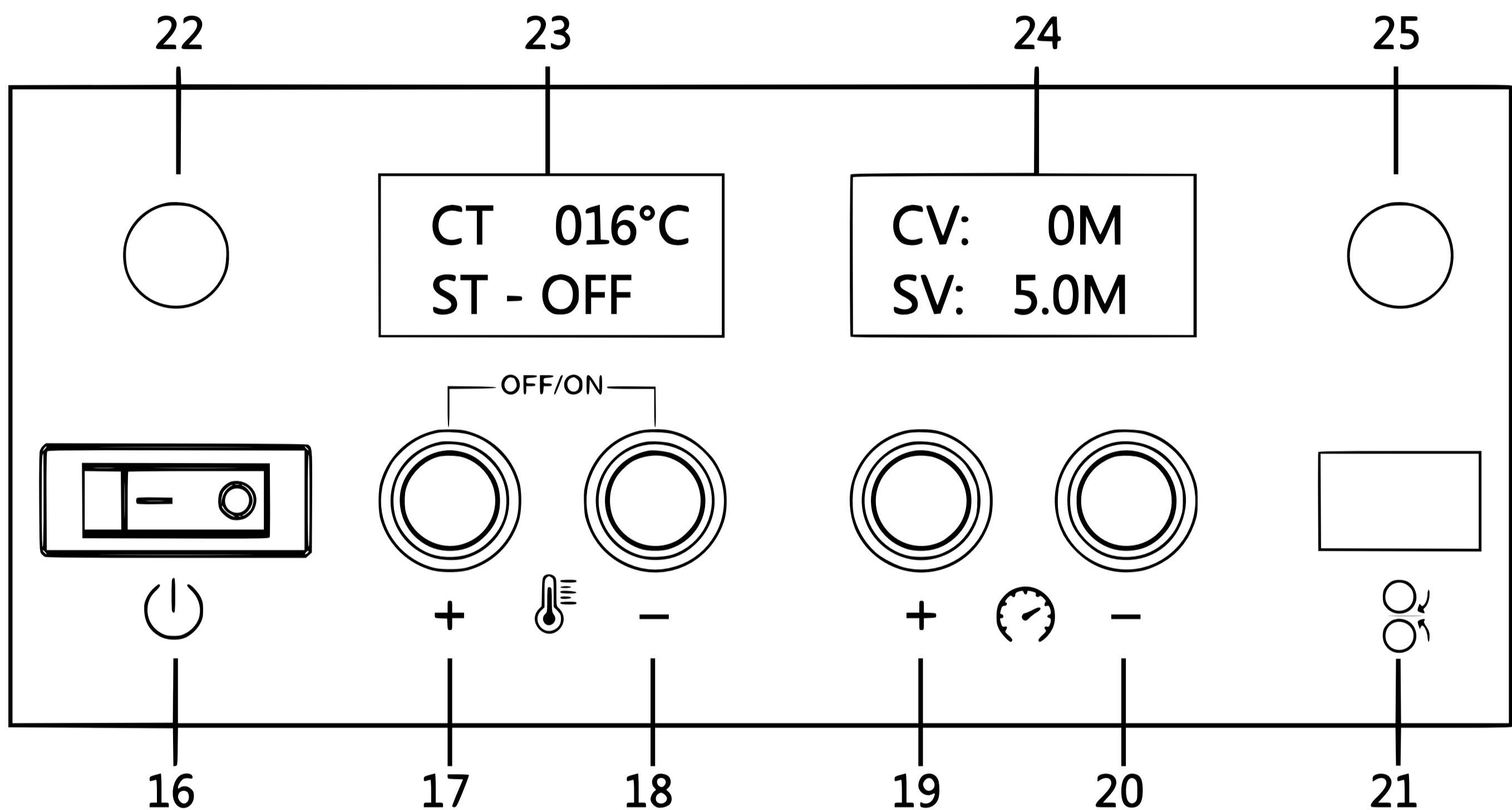


9. Регулятор температуры
10. Плавкий предохранитель
11. Выключатель питания
12. Предохранитель двигателя
13. Выключатель двигателя
14. Вольтметр
15. Ручка управления скоростью

900 - Последовательность включения/выключения и запуска процесса сварки

1. Подключите источник питания, поднимите прижимной рычаг (1) и прижимной ролик (5) для автоматического разделения и нажмите выключатель питания (11).
2. Проверьте, является ли значение напряжения, отображаемое на вольтметре (14), нормальным.
3. Включите регулятор температуры (9), установите температуру, необходимую для сварки, и подождите, пока температура не достигнет заданного значения.
4. Включите выключатель двигателя (13) и установите ручку управления скоростью (15) на требуемое значение.
5. Установите сварочный аппарат и вставьте слои мембранны.
6. Опустите прижимной рычаг (1), машина начнет двигаться и сваривать.
7. Продолжайте наблюдать за сварочным швом и положением верхнего и нижнего слоев в любое время, чтобы отрегулировать его в случае отклонения.
8. По окончании сварки поднимите прижимной рычаг (1) и отодвиньте аппарат от места сварки.
9. Выключите выключатель двигателя (13), выключите регулятор температуры (9), горячий клин перестанет нагреваться.
10. Выключите выключатель питания (11).

900D - Панель



16. Выключатель питания

21. Переключатель двигателя

17. Кнопка повышения температуры

22. Предохранитель клина

18. Кнопка снижения температуры

23. Дисплей температуры сварки

19. Кнопка увеличения скорости

24. Дисплей скорости сварки

20. Кнопка уменьшения скорости

25. Предохранитель двигателя

1. Температура сварки:

Нажмите кнопки на панели, чтобы установить требуемую температуру сварки, которая зависит от свариваемого материала и температуры окружающей среды. ЖК-экран будет отображать заданную температуру и текущую фактическую температуру

2. Скорость сварки:

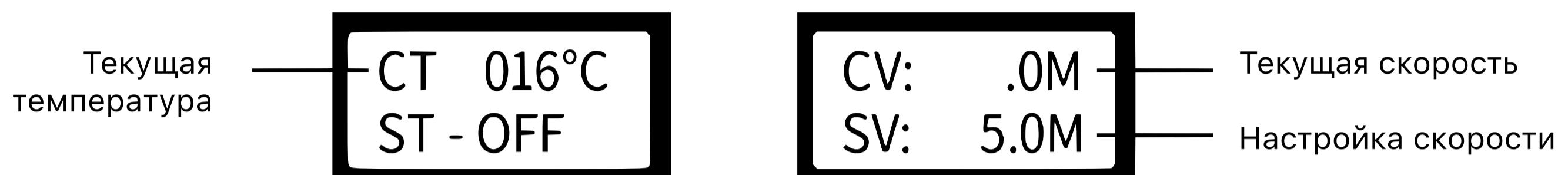
Нажмите кнопки на панели, чтобы установить требуемую скорость сварки, которая соответствует температуре сварки. На ЖК-экране отобразится заданная скорость и текущая фактическая скорость.

3. Двигатель включен:

Нажмите двигатель движется

4. Аппарат имеет функцию памяти параметров, а именно, когда вы используете сварочный аппарат в следующий раз, сварочный аппарат автоматически покажет последние параметры настройки без необходимости повторной установки параметров.

900 D - Последовательность включения/выключения и запуска процесса сварки



1. Подключите источник питания, поднимите прижимной рычаг (1) и прижимной ролик (5) для автоматического разделения.
2. Включите выключатель питания (16), на ЖК-дисплее отобразится изображение, показанное на рисунке 1, пока горячий клин не начал нагреваться.



3. Нажимайте кнопку повышения температуры (17) так, чтобы на ЖК-экране отображалось изображение, показанное на рис. 2, в то время как горячий клин начинает нагреваться до тех пор, пока фактическая температура не сравняется с заданной температурой.



Рис 3

4. Включите переключатель двигателя (21) и нажимайте кнопки скорости (19) (20), чтобы установить требуемую скорость сварки (как показано на рис. 3.), затем вставьте слои мембранны.
5. Опустите прижимной рычаг (1), машина начнет двигаться и сваривать.
6. Продолжайте наблюдать за сварочным швом и положением верхнего и нижнего слоев в любое время, чтобы скорректировать его в случае отклонения.
7. После окончания сварки поднимите прижимной рычаг (1), отодвиньте аппарат от места сварки.

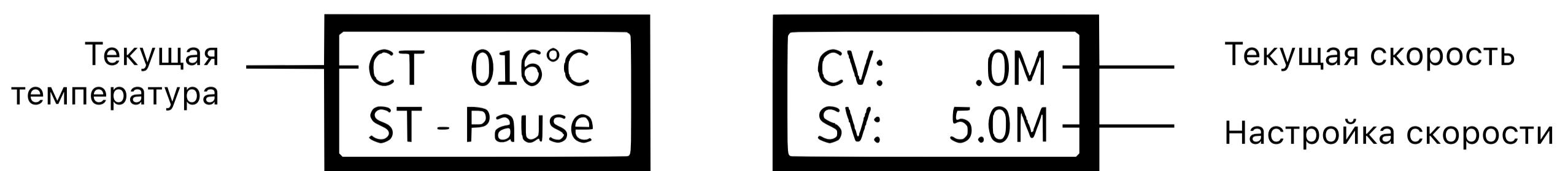


Рис 4

8. Выключите переключатель двигателя (21), одновременно нажмите кнопку повышения температуры (17) и кнопку снижения температуры (18) (как показано на рис. 4) или нажмите кнопку снижения температуры в положение «ВЫКЛ», горячий клин перестанет нагреваться.
9. Выключите выключатель питания.

Неисправность и решения

Неисправность	Причины	Устранение
Экран ничего не показывает	Сбой питания или низкое напряжение	Проверьте напряжение и силовой провод
	Перегорел силовой предохранитель	Замените предохранитель 15A
	Выключатель питания не работает	Замените выключатель питания
Двигатель не вращается	Перегорел предохранитель двигателя	Замените предохранитель 1A
	Переключатель двигателя не работает	Замените переключатель двигателя
	Мотор не работает	Замените двигатель
	Перегорел предохранитель платы привода	Замените предохранитель платы привода
	Плата привода не работает	Замените плату привода
Скорость не может быть отрегулирована или двигатель вращается с ненормальной скоростью	Кнопка/ручка скорости не работает	Замените кнопку/ручку скорости
	Датчик не может обнаружить данные	Замените плату фотодатчика и провод датчика
	Плата привода не работает	Замените плату привода
Горячий клин не нагревается	Трубки отопления не работают	Замените трубки отопления
	Горячий клин не работает	Замените горячий клин
	Плата привода не работает	Замените плату привода

Неисправность и решения

Неисправность	Причины	Устранение
Горячий клин перегорел	Отказ термопары	Замените термопару
	Плата привода не работает	Замените плату привода
	Неправильно подключены провода «+» и «-» термопары	Подключите правильно
На дисплее отображается «thermocouple ERR»	Без термопары	Проверьте, отключен ли провод термопары на плате дисплея
	Термопара сгорела	Замените термопару
На дисплее отображается «CT:016°C ST: Пауза »	Остановился нагрев	Нажмите две кнопки одновременно чтобы он нагрелся
На дисплее отображается и каженная мозаика	Экран дисплея или плата не работают	Замените экран дисплея или плату

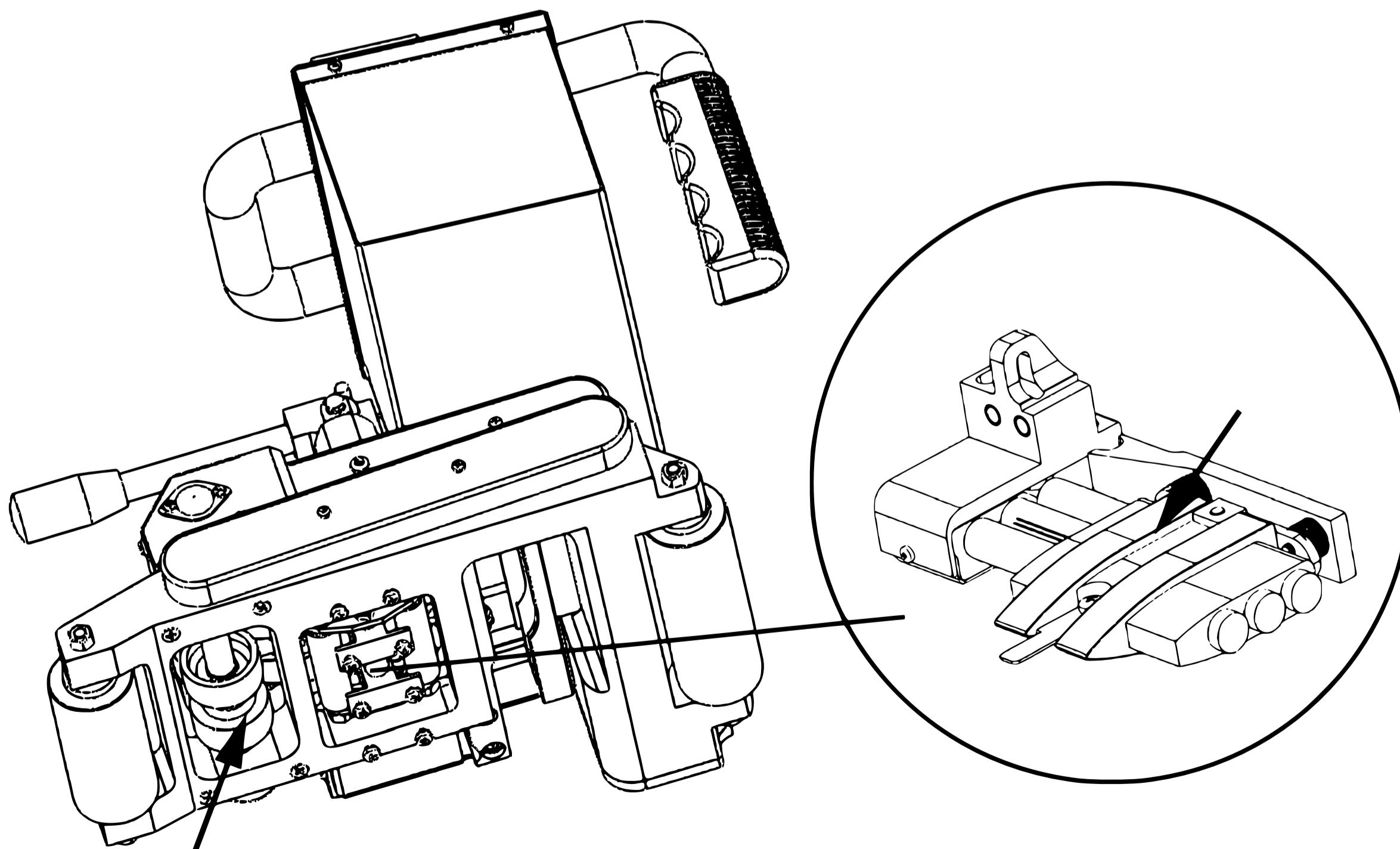
900/900D - Этикетка/шильд

Идентификация модели и серийный номер указаны на заводской табличке приобретенного аппарата

 АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ГЕОМЕМБРАН SWISSPLAST 900	BL MOTOR	 АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ГЕОМЕМБРАН SWISSPLAST 900D	BL MOTOR
Модель: SWISSPLAST 900 Толщина сварки: 1.0-3.0мм Скорость: 1.0-5.0м/мин Ширина нахлеста: 12см Сварочный шов: 15mm*2	Напряжение: 230V Мощность: 1800W Темп: 50-450°C Вес: 13 кг IP54	Модель: SWISSPLAST 900D Толщина сварки: 1.0-3.0мм Скорость: 1.0-5.0м/мин Ширина нахлеста: 12см Сварочный шов: 15mm*2	Напряжение: 230V Мощность: 1800W Темп: 50-450°C Вес: 13 кг IP54
ООО СВИЗПЛАСТ +7(495)664-58-77	WWW.SWISSPLAST.RU INFO@SWISSPLAST.RU		ООО СВИЗПЛАСТ +7(495)664-58-77
ДАТА ПРОИЗВОДСТВА: <input type="text"/>	СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: <input type="text"/>	ДАТА ПРОИЗВОДСТВА: <input type="text"/>	СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: <input type="text"/>

Обслуживание

Очистите горячий клин и прижимные ролики после сварки.



Гарантия на сварочное оборудование 12 месяцев

Гарантийные обязательства

1. Производитель гарантирует, что оборудование, поставляемое потребителю, находится в исправном состоянии и соответствует техническим характеристикам, заявленным в документации.
2. Гарантия распространяется на неисправности, обусловленные заводским браком, и предполагает бесплатное устранение дефектов, либо замену неисправных компонентов по решению специализированного сервисного центра, выбранного по усмотрению продавца, после проведения оценки квалифицированным специалистом.
3. Гарантийные обязательства не распространяются на изнашиваемые части оборудования, такие как нагревательные элементы, угольные щетки, подшипники и аналогичные компоненты.
4. Гарантия не действует в случае повреждений, возникших вследствие неправильного обращения, несоблюдения правил эксплуатации, неправильного технического обслуживания, а также физических воздействий, повреждающих оборудование.
5. Не покрываются гарантийными обязательствами естественный износ компонентов, возникающий в ходе эксплуатации.
6. Гарантийные обязательства не распространяются при использовании оборудования с нарушением техники безопасности и инструкции по эксплуатации, а также при внесении неавторизованных изменений, ремонтов или модификаций конструкции, выполненных сторонними лицами или неавторизованными сервисными центрами.
7. Гарантия аннулируется в случае обнаружения следов самостоятельного вскрытия или ремонтных работ, выполненных без согласия производителя или его уполномоченных представителей.

Обслуживание

При неисправности сварочного оборудования обращаться:
Общество с ограниченной ответственностью "Свизпласт"

Телефон: +7 (495) 664-58-77
Электронная почта: info@swissplast.ru

Стандарты

ООО «СВИЗПЛАСТ» заявляет, что оборудование, производимое и реализуемое компанией, соответствует требованиям сертификатов, действующих на территории Российской Федерации. Настоящее оборудование предназначено исключительно для промышленного использования и аттестованным персоналом. ООО «СВИЗПЛАСТ» не несет ответственности за убытки или ущерб, возникшие в результате неправильной эксплуатации оборудования, несоблюдения указанных инструкций по технике безопасности, а также использования оборудования персоналом, не обладающим необходимой квалификацией.

Компания постоянно совершенствует свою продукцию и оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и технические характеристики оборудования без предварительного уведомления.

Для получения актуальной информации рекомендуется обращаться к официальным представителям ООО «СВИЗПЛАСТ» или связаться по электронной почте: info@swissplast.ru

