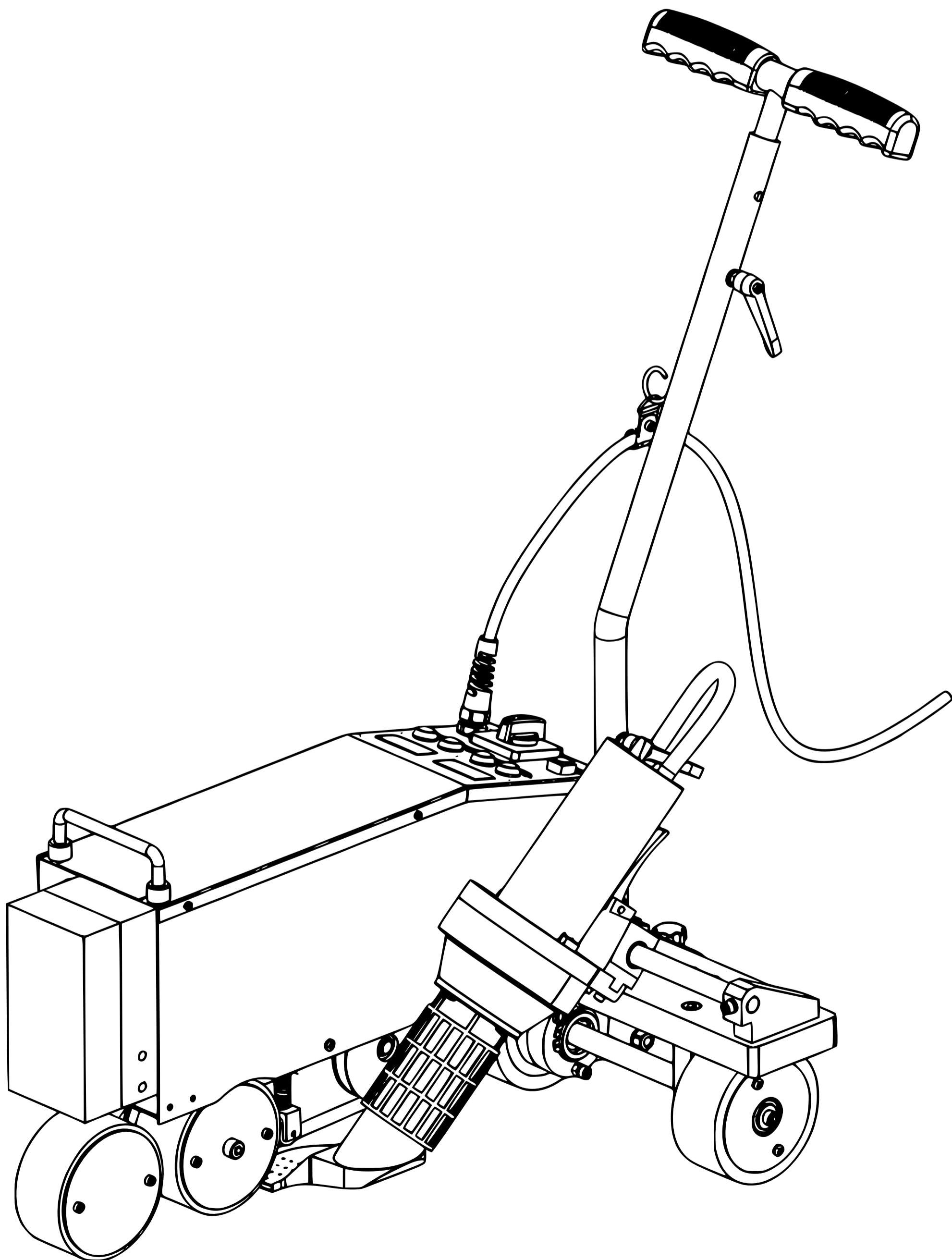
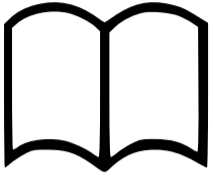


ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

SWISSPLAST WP1

Аппарат для сварки полимерной кровли





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

Применение

Аппарат для сварки полимерной кровли горячим воздухом WP1 использует передовую технологию нагрева и позволяет получать качественный сварной шов за счёт правильно рассчитанного сварочного давления и количества нагретого воздуха, используемого при сварке полимерных кровельных материалов. И это мощный, стабильный и простой в эксплуатации аппарат, который подходит для конструкций из ПВХ, ТПО, EPDM, CPE и других полимерных гидроизоляционных мембран.

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.

WP1

RU

Параметры

Модель	WP1-220
--------	---------

Напряжение	230 V
------------	-------

Мощность	4200W
----------	-------

Температура	50 ~ 620 °C
-------------	-------------

Скорость сварки	1 ~ 10 м/мин
-----------------	--------------

Сварочный шов	40 мм
---------------	-------

Размер	555x358x304 мм
--------	----------------

Вес нетто	38 кг
-----------	-------

Сертификат	ЕАС
------------	-----

Гарантия	Один год
----------	----------

Модель	WP-1-380
--------	----------

Напряжение	380 V
------------	-------

Мощность	5400W
----------	-------

Температура	50 ~ 620 °C
-------------	-------------

Скорость сварки	1 ~ 10 м/мин
-----------------	--------------

Сварочный шов	40 мм
---------------	-------

Размер	555x358x304 мм
--------	----------------

Вес нетто	38 кг
-----------	-------

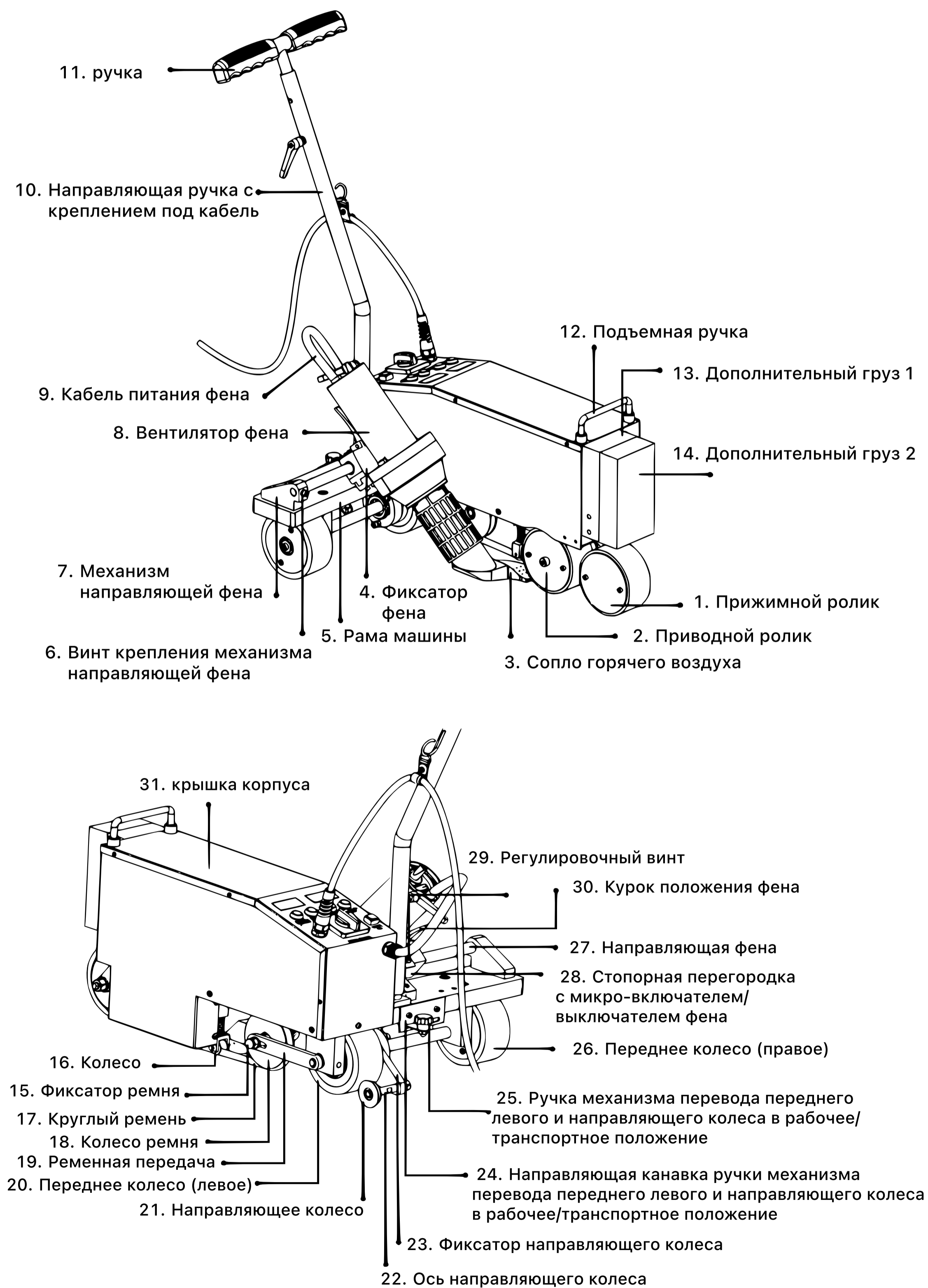
Двигатель	Бесщеточный воздуходувка
-----------	--------------------------

Расход воздуха	70-100% регулируемый
----------------	----------------------

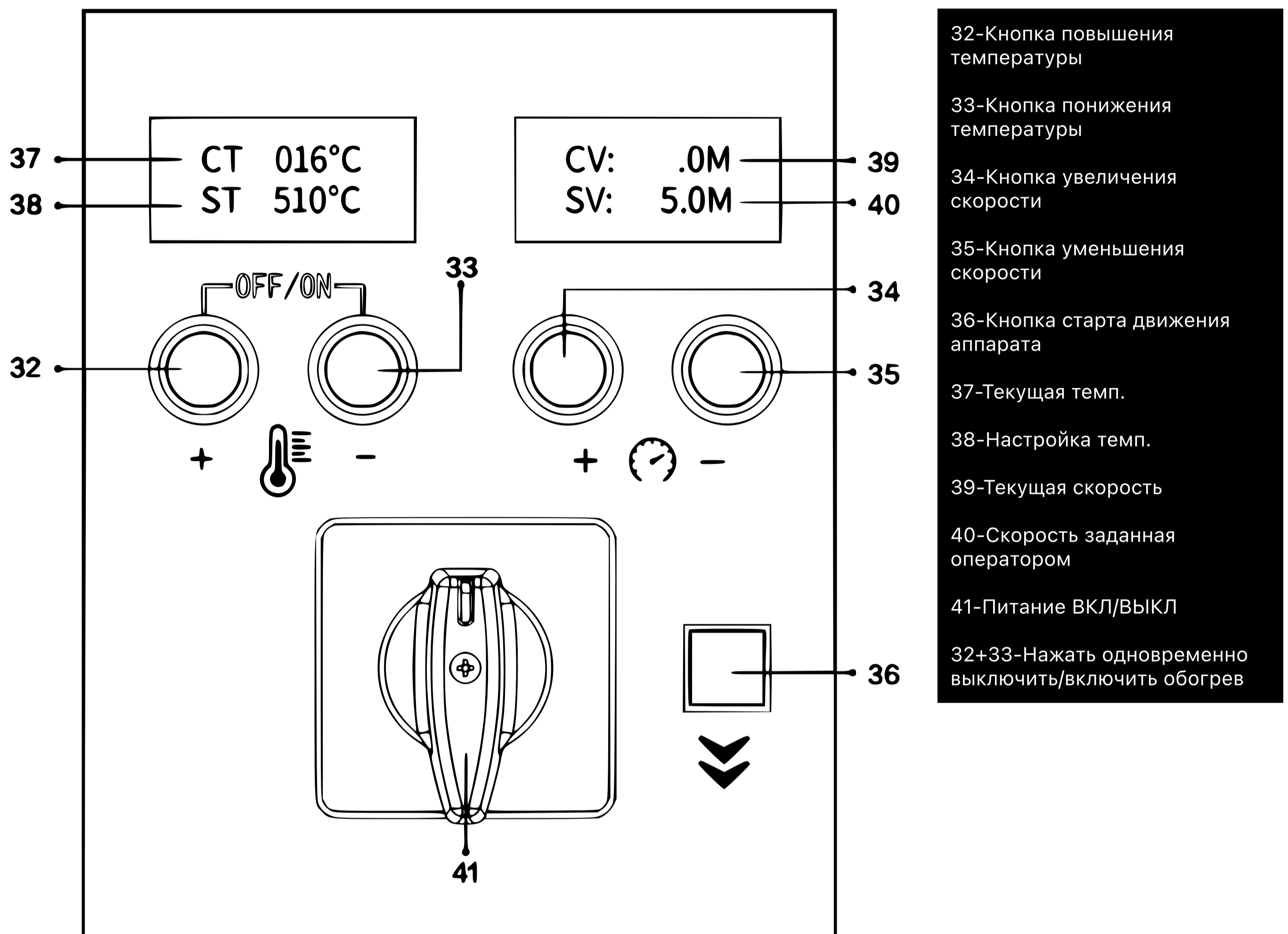
Сертификат	ЕАС
------------	-----

Гарантия	Один год
----------	----------


Узлы и механизмы




Панель управления



1. Температура сварки:

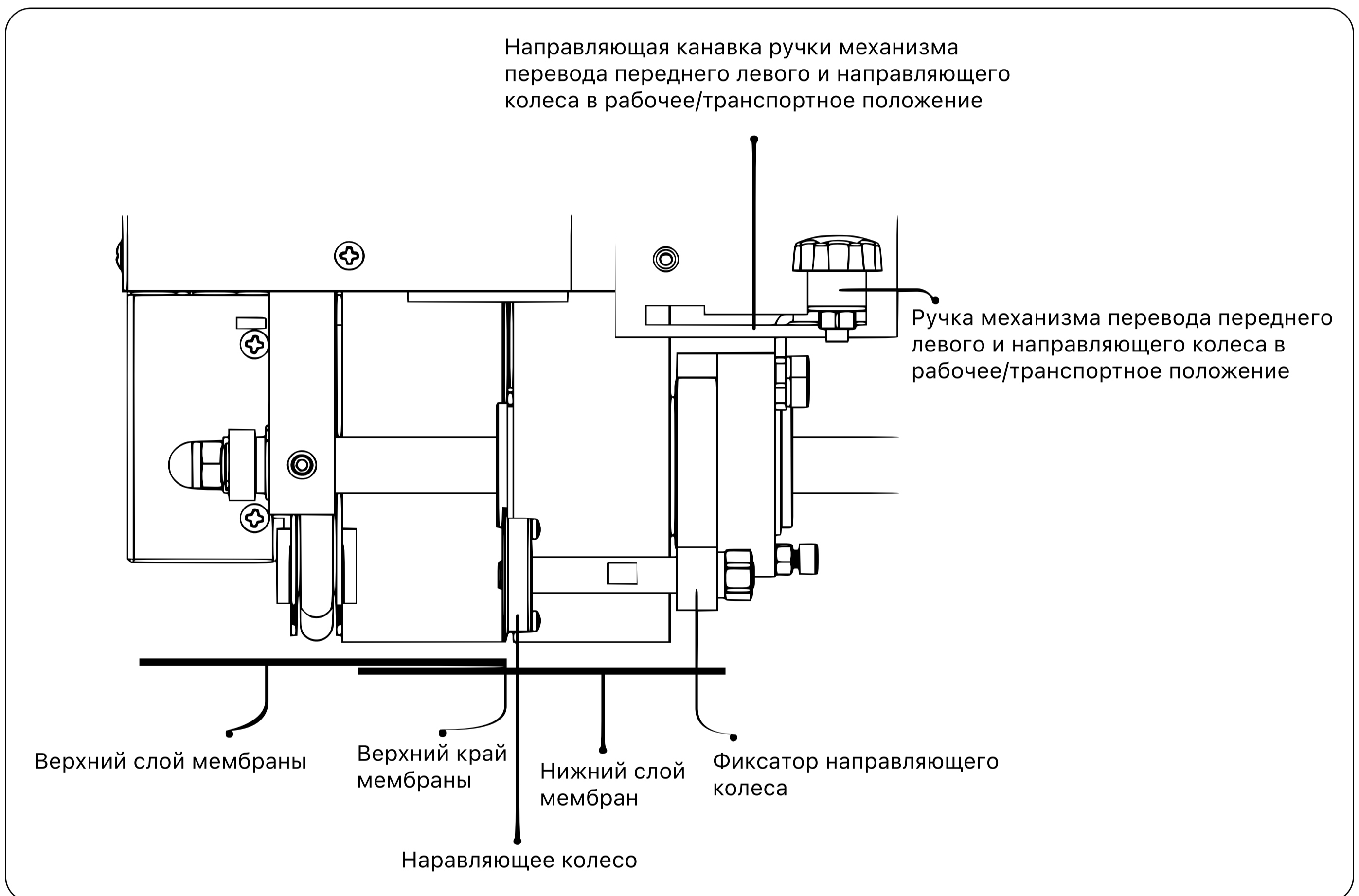
С помощью кнопки **+**  **-** установите требуемую температуру. Вы можете установить температуру в зависимости от сварочных материалов (обычно производитель материала указывает рекомендуемые температуру и скорость сварки на самом материале, либо в отдельной таблице которую даёт при покупке материала) и температуры окружающей среды. На ЖК-дисплее отобразится заданная температура и текущая температура.

2. Скорость сварки:

С помощью кнопки **+**  **-** установите требуемую скорость в зависимости от температуры сварки. ЖК-дисплей покажет установленную скорость и текущую скорость.

3. 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.

Настройка позиционирования механизмов аппарата перед сваркой



1. Нажмите на ручку, чтобы поднять машину, переместите ее в положение сварки (край верхней пленки должен оставаться на одном уровне с приводным роликом), как показано на рис. 4.
2. Поднимите направляющую планку, чтобы оторвать переднее колесо (левое) от земли, сдвиньте ручку механизма перевода переднего левого и направляющего колеса в рабочее/транспортное положение вправо до правого положения ограничительной пластины с канавкой механизма перевода переднего левого и направляющего колеса в рабочее/транспортное положение, чтобы удерживать направляющее колесо на одном уровне с краем верхнего слоя мембраны.

Настройка сварочного сопла

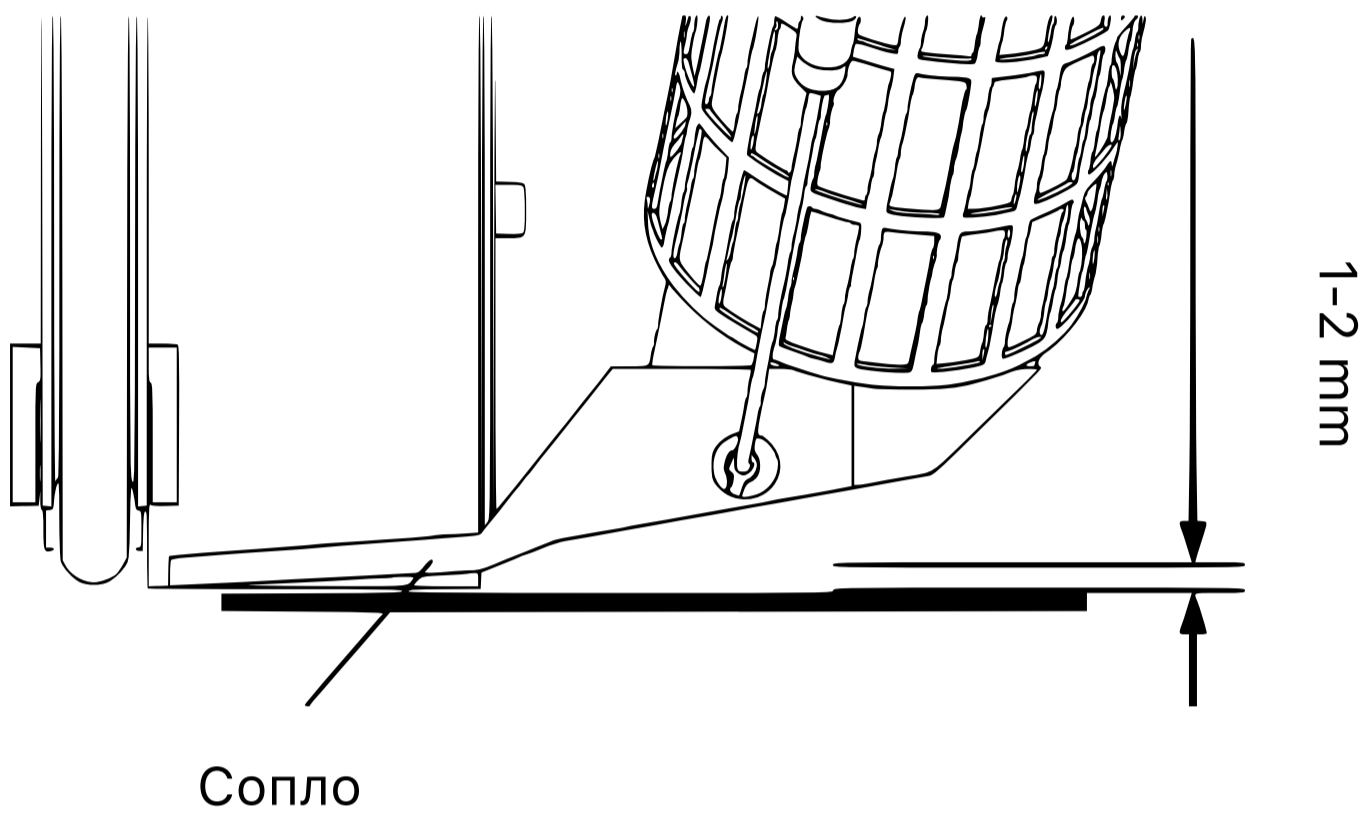


Рис 1

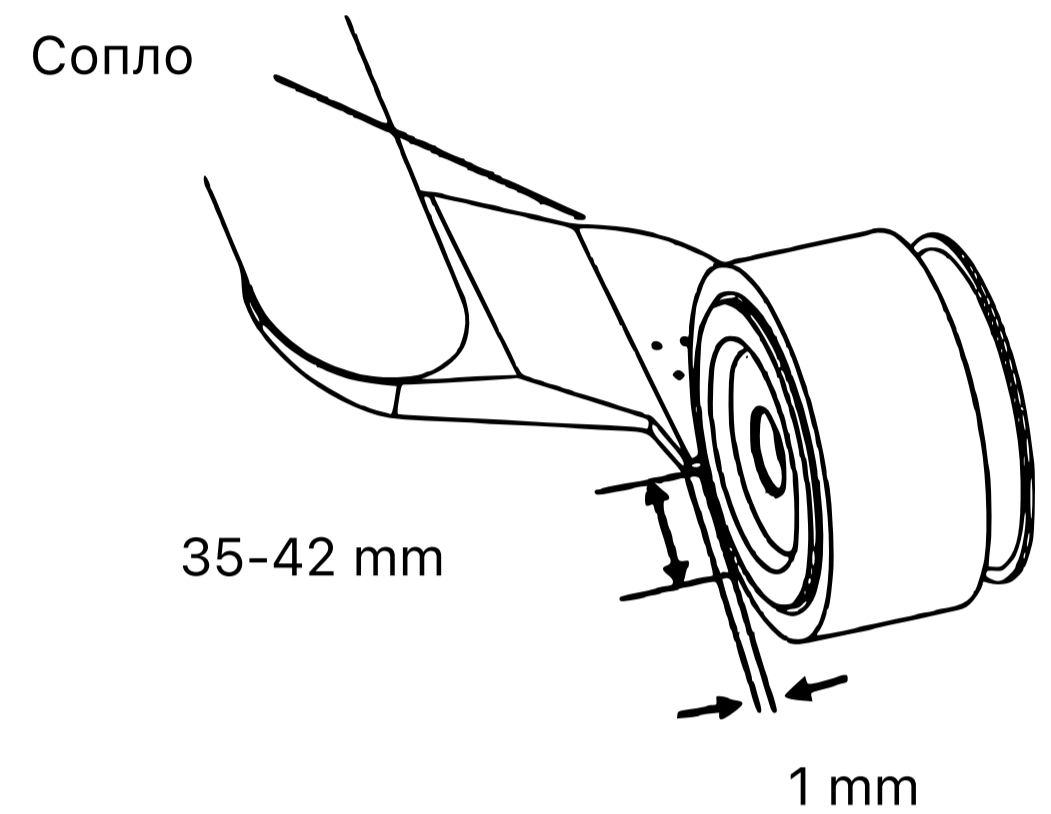


Рис 2

◆ Настройка положения сопла по умолчанию

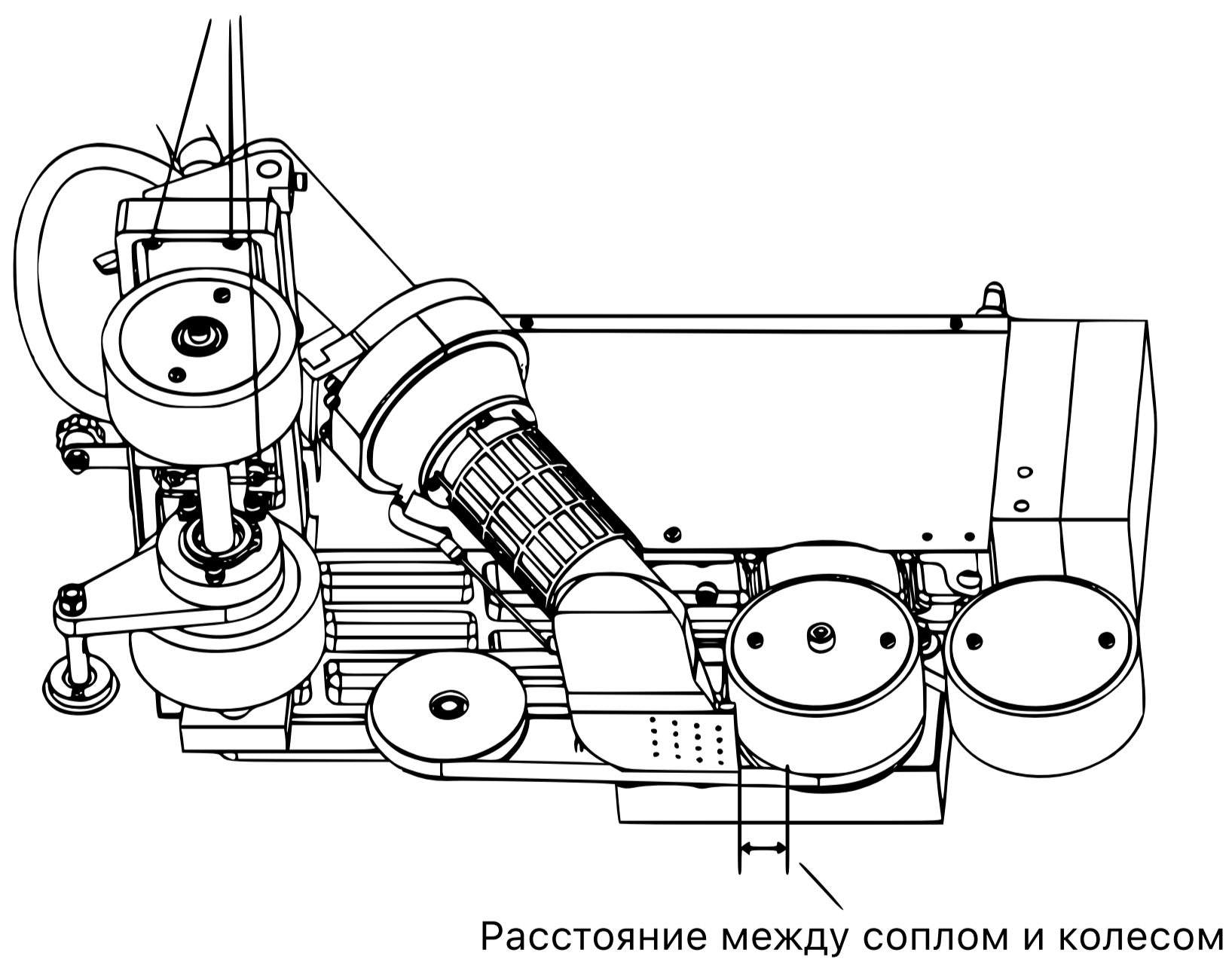


Рис 3

◆ Отрегулируйте положение сопла с помощью 3 винтов

Этикетка/шильд

Идентификация модели и серийный номер указаны на заводской табличке выбранной Вами машины.



Код ошибки при неисправности аппарата

Код ошибки	Описание	Решение
Error T002	Термопара не обнаружена	а. Проверьте подключение термопары б. Замените термопару
Error S002	Нагревательный элемент не обнаружен	а. Проверить подключение нагревательного элемента б. Замените нагревательный элемент
CT:999 Err-T001	Отказ термопары в работе	а. Проверьте подключение термопары б. Замените термопару
Error FANerr	Перегрев	а. Проверить вентилятор горячего воздуха б. Очистите сопло и фильтр забора воздуха на вентиляторе фена

Код ошибки при неисправности аппарата

Текущая температура

CT 016°C
ST - Pause

CV: .0M
SV: 5.0M

Текущая скорость

Настройка скорости

① Включите машину, и экраны ЖК-дисплея отобразятся, как показано выше. В это время Из сварочного сопла выходит холодный воздух, так как нагрева еще не происходит.

Текущая темп

CT: 510°C
ST: 510°C

Настройка темп

CV: .0M
SV: 5.0M

Текущая скорость

Настройка скорости

② Одновременно нажмите кнопки повышения температуры (32) и снижения температуры (33). В это время воздуходувка начинает нагреваться до заданной температуры. Когда текущая температура достигнет заданного значения, нажмите кнопку увеличения скорости (34), чтобы установить скорость. ЖК-экраны показаны, как показано выше.

Текущая темп

CT: 510°C
ST: 510°C

Настройка темп

CV: 5.0M
SV: 5.0M

Текущая скорость

Настройка скорости

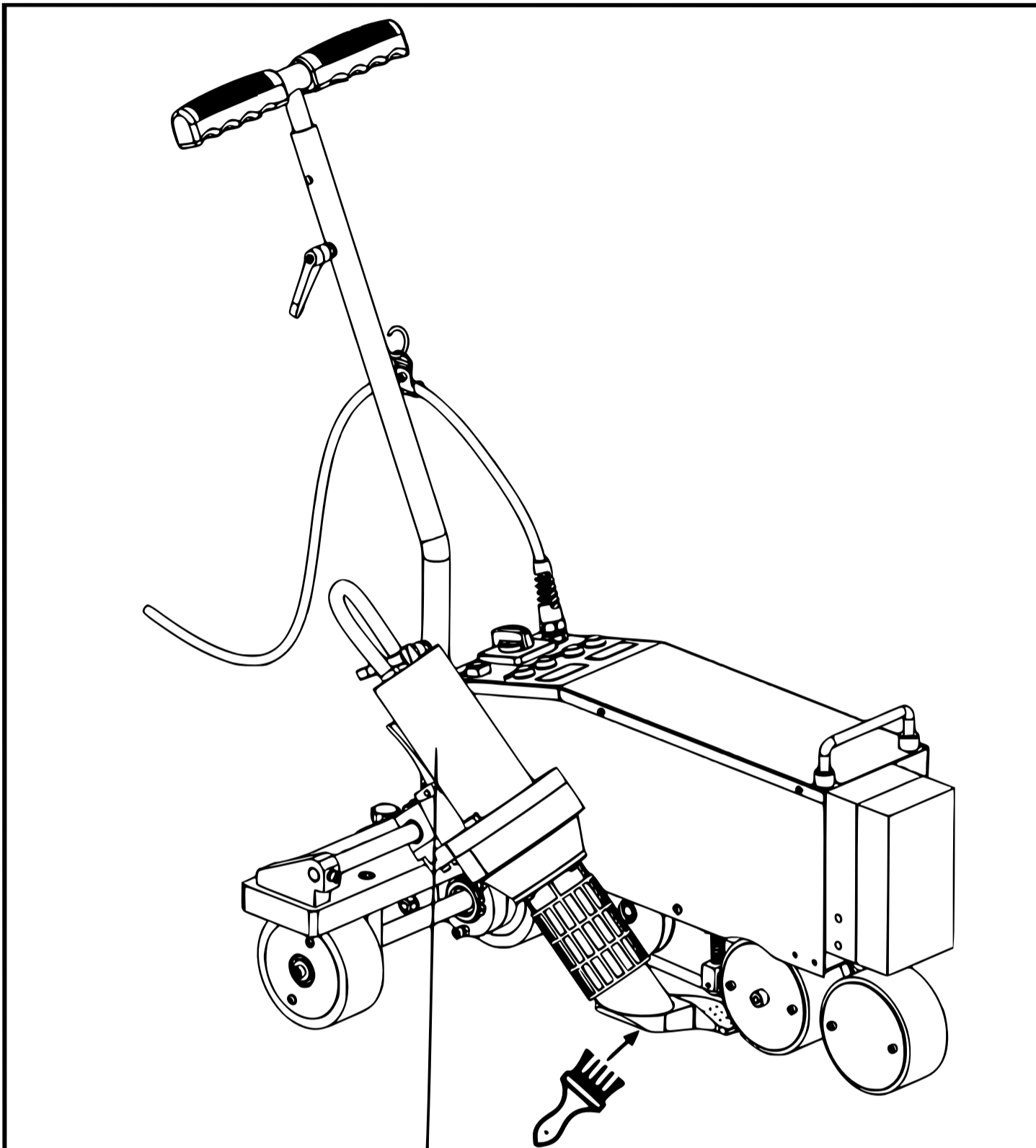
③ Потяните вверх курок положения фена (30), поднимите фен горячего воздуха (8), опустите сопло горячего воздуха (3), чтобы оно коснулось нижнего листа мембраны, переместите фен влево чтобы вставить сопло горячего воздуха между нижним и верхним листами мембраны и установите. В это время сварочный аппарат автоматически переходит на сварку. ЖК-экраны показаны выше.

④ Всегда обращайтесь внимание на положение направляющего колеса (21). Если положение отличается, вы можете изменить положения ручки (11) для регулировки.

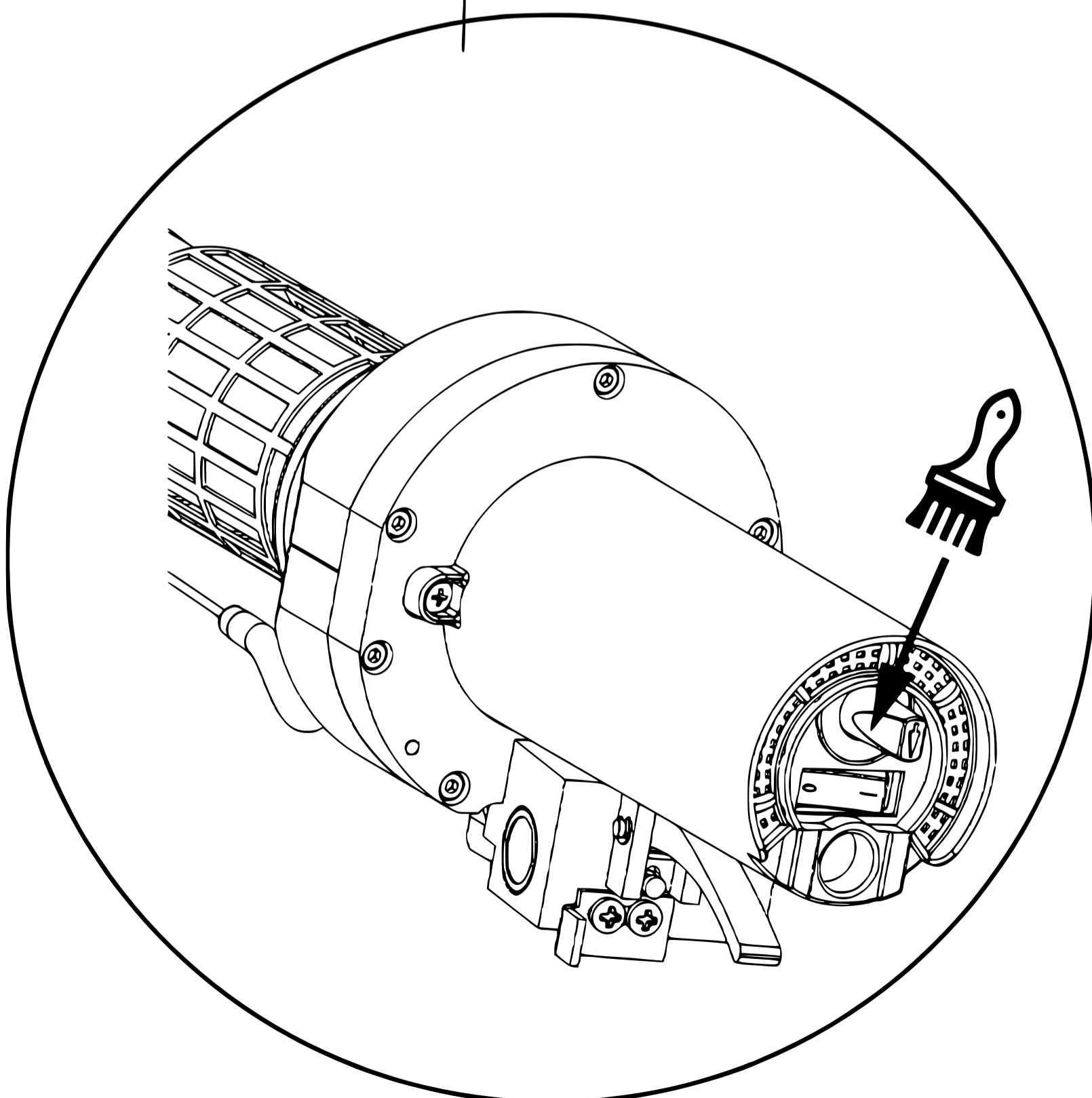
Действия по отключению

После окончания сварочных работ выньте сопло и поднимите фен соплом вверх при помощи курка положения фена горячего воздуха и верните ее в исходное положение, а на панели управления нажмите одновременно кнопки Повышение температуры (32) и Понижения температуры (33) для выключения нагрева. В это время нагнетатель горячего воздуха прекращает нагрев, позволяя сварочному соплу остыть. После того, как температура упадет до 60 ° C, выключите выключатель питания.

Гарантийные обязательства



Используйте стальную
щетку для очистки сварочного сопла.



Очистите входное отверстие для воздуха
в задней части вентилятора фена.

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 покрывается 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

