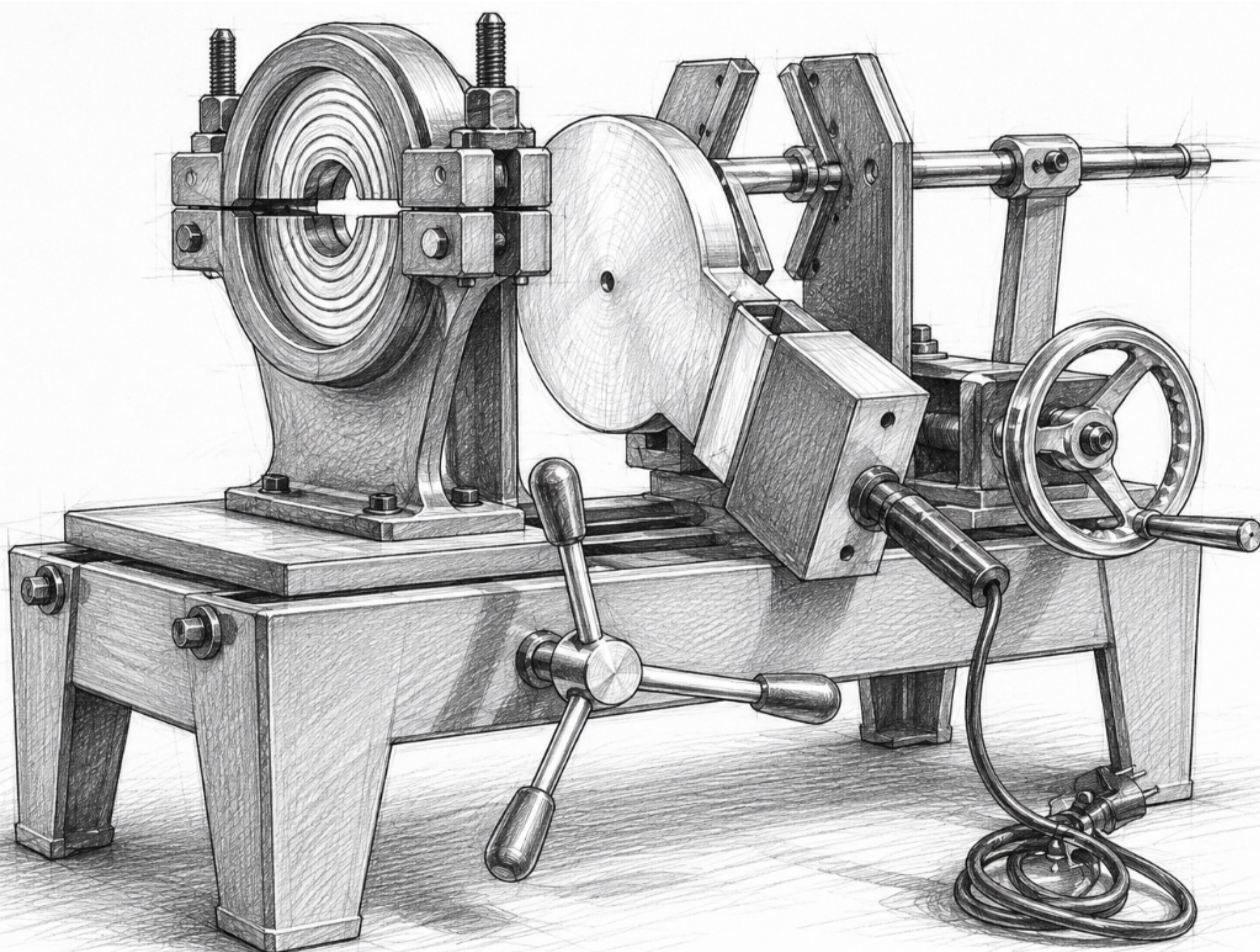
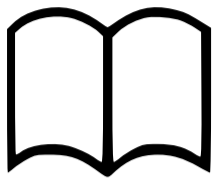


ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

SWISSPLAST 160R

Аппарат для раструбной сварки труб





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

Аппарат SWISSPLAST 160R предназначен для раструбной сварки полимерных труб и фитингов из полипропилена (PP), полиэтилена (PE) и других термопластичных материалов.

Применение

Оборудование применяется при монтаже систем водоснабжения, отопления, технологических трубопроводов и инженерных сетей. Машина для раструбной сварки широко применяется при установке тепловых систем, сетей холодного и горячего водоснабжения, отопительных систем, где используются полипропиленовые трубы.

Меры предосторожности



Перед выполнением разборки или технического обслуживания убедитесь, что сварочный аппарат выключен и полностью отсоединен от электрической сети. Несоблюдение данного требования может привести к поражению электрическим током.



В процессе работы сварочный аппарат развивает высокую температуру нагревательных элементов и выделяет значительное количество тепла. Неправильная эксплуатация оборудования может привести к возгоранию, пожару или взрыву, особенно при работе вблизи легковоспламеняющихся материалов, горючих жидкостей, газов и иных взрывоопасных веществ. Использование аппарата допускается только на безопасном расстоянии от источников повышенной пожарной опасности.



Во время сварки и в течение некоторого времени после ее завершения не прикасайтесь к нагревательным элементам, насадкам и другим металлическим частям аппарата. Поверхности оборудования могут сохранять высокую температуру даже после отключения питания и способны вызвать серьезные ожоги. Перед выполнением обслуживания, транспортировки или хранения дождитесь полного остывания аппарата.



Перед подключением оборудования убедитесь, что параметры электросети соответствуют номинальному напряжению, указанному на паспортной табличке сварочного аппарата. Подключение должно осуществляться к исправной электрической сети с надежным защитным заземлением. Используйте только исправные розетки и электрические соединения, обеспечивающие надежный контакт и безопасную эксплуатацию оборудования.



Для обеспечения безопасности персонала и стабильной работы оборудования электропитание на строительной площадке рекомендуется осуществлять через стабилизатор напряжения. Электрическая сеть должна быть оснащена устройством защитного отключения (УЗО) и автоматическими выключателями, обеспечивающими защиту от токов утечки, коротких замыканий и перегрузок. Использование данных средств защиты снижает риск поражения электрическим током и предотвращает повреждение оборудования.



Во время работы сварочный аппарат должен постоянно находиться под контролем оператора. Оставлять включенное оборудование без присмотра запрещается. Высокая температура нагревательных элементов может стать причиной возгорания, пожара или иных аварийных ситуаций, особенно при наличии в рабочей зоне горючих материалов и легковоспламеняющихся веществ.



Запрещается эксплуатировать сварочный аппарат в воде, на затопленных участках, а также на влажном, загрязненном или неустойчивом грунте. Не допускайте попадания на оборудование дождя, снега, конденсата и других источников влаги. Работа в условиях повышенной влажности может привести к поражению электрическим током, короткому замыканию, выходу оборудования из строя и возникновению аварийных ситуаций.

SWISSPLAST 160R

RU

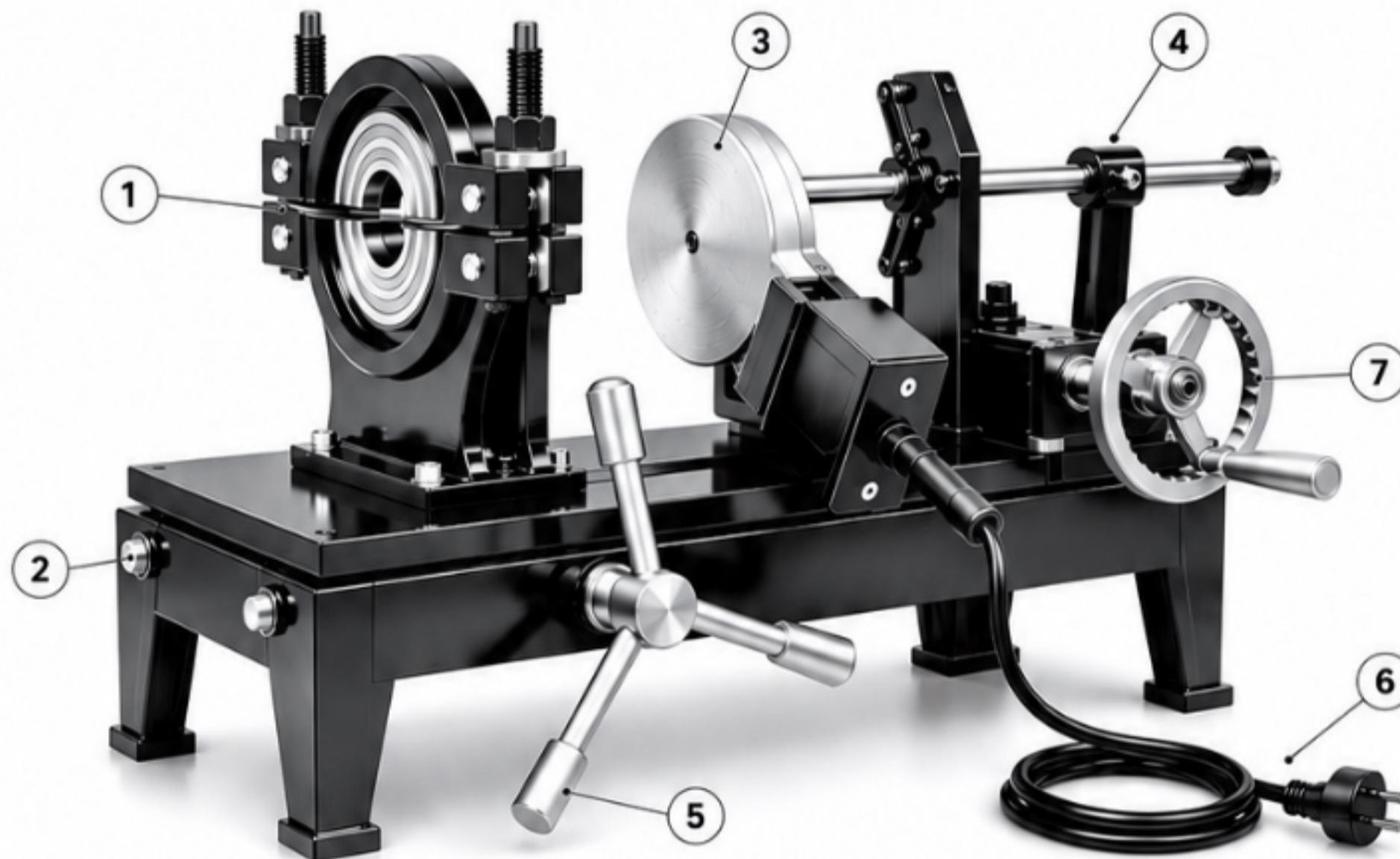
Параметры / Ед.измерения

Модель	160 R
Частота	50 Гц
Тип сварки	Сварка в раструб труб и фитингов
Материалы	ПЭ/ ПП/ ПВДФ
Класс товара	Профессиональный
Диаметры насадок	63/ 75/ 90/ 110/ 160 мм
Напряжение	220 В ± 10%
Максимальная температура	250°C ± 15
Общая мощность	1600 Вт
Вес	58 кг
Рабочая температура окружающей среды	от-10 °С до +45 °С
Гарантия	12 месяцев
Декларация соответствия	EAC

Комплектация продукции / Ед.измерения (шт.)

Центратор с зажимами	1
Нагревательная пластина	1
Крепеж для насадок	1
Рукоять управления	1
Опорная подставка	1
Комплект сварочных насадок	5
Инструкция по применению	1
Паспорт	1

1. ОБЩИЙ ВИД



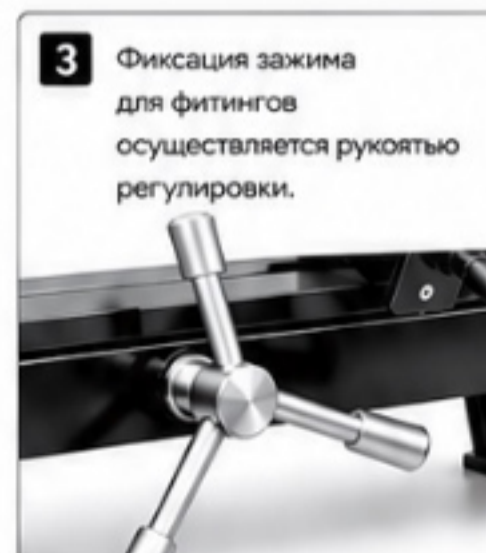
2. ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ И МЕХАНИЗМЫ

№	Наименование
1	Зажим для труб
2	Платформа (центратор)
3	Нагревательный элемент
4	Направляющие
5	Рукоять регулировки зажима для фитингов
6	Шнур питания
7	Рукоять (штурвал) механического привода

3. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ



4. ПОРЯДОК РАБОТЫ



ВНИМАНИЕ!

- Перед началом работы изучите данное руководство.
- Не допускайте попадания рук в движущиеся части аппарата.

Порядок выполнения сварочных работ

- 1.1 Сварочные работы следует выполнять при температуре окружающей среды не ниже 0 °С в помещениях или на открытых площадках, обеспечивающих защиту оборудования и свариваемых изделий от атмосферных осадков, пыли, конденсата и других неблагоприятных воздействий окружающей среды.
- 1.2 Установите сварочный аппарат на ровную, устойчивую поверхность, исключающую возможность его смещения или опрокидывания в процессе эксплуатации.
- 1.3 Подберите комплект сварочных насадок в соответствии с наружным диаметром свариваемых труб и фитингов. Закрепите насадки на нагревательной панели при помощи шестигранного ключа. Насадки должны быть надежно зафиксированы и плотно прилегать к поверхности нагревательной панели по всей площади контакта.
Перед началом работы убедитесь в чистоте рабочих поверхностей насадок, отсутствии загрязнений, механических повреждений и остатков полимерного материала.
- 1.4 Установите требуемую температуру сварки с помощью регулятора температуры в соответствии с рекомендациями производителя труб и фитингов.
- 1.5 Надежно закрепите трубу и фитинг в соответствующих зажимах аппарата.
- 1.6 Подключите аппарат к электрической сети, параметры которой соответствуют техническим характеристикам оборудования.
- 1.7 Включите аппарат и дождитесь выхода нагревательной панели на установленный температурный режим.
- 1.8 После достижения заданной температуры загорится индикатор готовности, подтверждающий возможность начала сварочных работ.

Внимание! В течение всего технологического цикла сварки аппарат должен оставаться включенным для поддержания стабильной рабочей температуры.

- 1.9 Одновременно установите трубу и фитинг на соответствующие стороны сварочной насадки. С помощью штурвала механического привода плавно переместите детали до упора, обеспечивая равномерный нагрев соединяемых поверхностей.
При сварке армированных полипропиленовых труб армирующий слой в зоне соединения необходимо предварительно удалить специальным инструментом в соответствии с требованиями производителя труб.
- 1.10 По истечении времени нагрева, указанного в таблице 1, одновременно снимите трубу и фитинг со сварочных насадок и без задержки выполните их соединение путем осевого введения трубы в фитинг до монтажной отметки.
Нагрев трубы и фитинга должен производиться одновременно.
При выполнении соединения не допускается:

- проворачивание трубы или фитинга относительно продольной оси;
- изменение взаимного положения деталей после соединения;
- изгиб соединяемых элементов;
- приложение механических нагрузок до полного охлаждения соединения.

Недостаточное время нагрева может привести к неполному расплавлению материала и отсутствию необходимой межмолекулярной диффузии, что снижает прочность сварного соединения.

Превышение рекомендованного времени нагрева может вызвать деформацию элементов трубопровода, образование внутренних наплывов расплавленного материала и уменьшение проходного сечения трубы.




- 1.11 После выполнения соединения обеспечьте его неподвижное положение до полного охлаждения. Продолжительность охлаждения должна соответствовать значениям, указанным в таблице 1.

После завершения охлаждения сварное соединение готово к дальнейшей эксплуатации.

Таблица 1
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РАСТРУБНОЙ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ

 НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ТРУБЫ, ММ	 ВРЕМЯ НАГРЕВА, СЕК	 ВРЕМЯ СОЕДИНЕНИЯ, СЕК	 ВРЕМЯ ОХЛАЖДЕНИЯ, СЕК
40	12	6	240
50	18	6	300
63	24	6	360
75	30	8	360
90	40	8	480

Пояснения к таблице:

-  **Время нагрева** — интервал времени нахождения трубы и фитинга на нагревательных насадках.
-  **Время соединения** — максимально допустимое время между снятием деталей с насадок и их соединением.
-  **Время охлаждения** — минимальное время выдержки соединения без механических нагрузок.


ВНИМАНИЕ!

Несоблюдение указанных параметров может привести к снижению прочности сварного соединения, деформации трубопровода, образованию внутренних наплывов материала и уменьшению проходного сечения трубы.

Требования безопасности

1.1 Перед каждым использованием необходимо проверять техническое состояние аппарата, целостность корпуса, кабеля питания, сетевой вилки, органов управления и сварочных насадок.

1.2 Эксплуатация оборудования допускается только при наличии исправного защитного заземления электрической сети.

1.3 Запрещается использовать аппарат под воздействием атмосферных осадков, а также в условиях повышенной влажности, способной привести к попаданию влаги внутрь электрических компонентов оборудования.

1.4 В процессе эксплуатации запрещается прикасаться к нагревательной панели и сварочным насадкам, температура которых может достигать значений, вызывающих ожоги.

1.5 Не допускается размещение в непосредственной близости от работающего аппарата легковоспламеняющихся материалов, горючих жидкостей и иных пожароопасных веществ.

1.6 Запрещается производить разборку, ремонт, техническое обслуживание или замену элементов аппарата при подключении оборудования к электрической сети.

1.7 Установку, замену и демонтаж сварочных насадок следует выполнять только после отключения аппарата от сети и его полного остывания либо с использованием средств индивидуальной защиты.

1.8 При обнаружении повреждений изоляции кабеля питания, сетевой вилки или иных электрических элементов эксплуатация оборудования должна быть немедленно прекращена до устранения неисправности.

1.9 Аппарат подлежит обязательному отключению от электрической сети:

- перед установкой или заменой сварочных насадок;
- при перерывах в работе;
- после завершения сварочных работ;
- перед проведением очистки, технического обслуживания или транспортировки.

1.10 Эксплуатация аппарата запрещается в следующих случаях:

- повреждение кабеля питания, вилки или изоляции;
- неисправность органов управления;
- появление дыма, искрения либо запаха горячей изоляции;
- отсутствие световой индикации питания или готовности после включения аппарата;
- наличие трещин, деформаций или иных механических повреждений корпуса либо нагревательной панели;
- нарушение крепления сварочных насадок.

1.11 По окончании работ необходимо отключить аппарат от электрической сети, дождаться его полного остывания, очистить оборудование от загрязнений и остатков полимерных материалов, после чего разместить его на хранение в сухом, проветриваемом помещении, защищённом от воздействия влаги, агрессивных сред и механических повреждений.

Гарантийный срок на сварочное оборудование составляет 12 (двенадцать) месяцев с даты продажи конечному потребителю.

Гарантийные обязательства

- 1.1. Производитель гарантирует, что поставляемое оборудование является исправным, комплектным и соответствует техническим характеристикам, указанным в эксплуатационной документации.
- 1.2. Гарантия распространяется на неисправности, возникшие вследствие производственных дефектов материалов или сборки. В течение гарантийного срока устранение выявленных дефектов либо замена неисправных узлов и компонентов осуществляется бесплатно по решению специализированного сервисного центра, уполномоченного продавцом, на основании заключения квалифицированного специалиста.
- 1.3. Гарантийные обязательства не распространяются на детали и узлы, подверженные естественному износу в процессе эксплуатации, включая, но не ограничиваясь: нагревательными элементами, угольными щетками, подшипниками, уплотнительными элементами и иными расходными материалами.
- 1.4. Гарантия не распространяется на неисправности и повреждения, возникшие вследствие:
 - нарушения требований инструкции по эксплуатации;
 - неправильного подключения, хранения, транспортировки или технического обслуживания оборудования;
 - механических повреждений, ударов, падений, воздействия агрессивных сред, влаги или иных внешних факторов;
 - эксплуатации оборудования не по назначению.
- 1.5. Естественный износ деталей и узлов, возникающий в процессе нормальной эксплуатации оборудования, гарантийному обслуживанию не подлежит.
- 1.6. Гарантийные обязательства прекращают свое действие в случаях:
 - нарушения требований техники безопасности и правил эксплуатации;
 - внесения изменений в конструкцию оборудования;
 - самостоятельного ремонта или ремонта, выполненного неуполномоченными организациями;
 - использования неоригинальных запасных частей и комплектующих, если это привело к возникновению неисправности.
- 1.7. Гарантия аннулируется при обнаружении следов несанкционированного вскрытия оборудования, самостоятельного ремонта либо иных вмешательств в конструкцию изделия без письменного согласования с производителем или его уполномоченным сервисным центром.

Сервисное обслуживание

В случае возникновения неисправностей, необходимости проведения диагностики, технического обслуживания или гарантийного ремонта оборудования следует обращаться в сервисную службу:

ООО «Свизпласт» является обладателем исключительных прав на патент импортер ИП Соломину Алексею Андреевичу

Телефон: +7 (999) 999-77-84
E-mail: info@swissplast.ru

Стандарты и ответственность

ООО «Свизпласт» является обладателем исключительных прав на патент и импортер ИП Соломин Алексей Андреевич подтверждает, что поставляемое оборудование соответствует требованиям действующих технических регламентов, стандартов и сертификатов, применяемых на территории Российской Федерации.

Оборудование предназначено исключительно для профессионального (промышленного) применения и должно эксплуатироваться обученным и квалифицированным персоналом.

ООО «Свизпласт» является обладателем исключительных прав на патент и импортер ИП Соломин Алексей Андреевич не несет ответственности за ущерб, убытки или иные последствия, возникшие вследствие:

- нарушения требований инструкции по эксплуатации;
- несоблюдения правил техники безопасности;
- использования оборудования не по назначению;
- эксплуатации оборудования лицами, не имеющими необходимой квалификации и подготовки.

В целях постоянного совершенствования продукции ООО «Свизпласт» является обладателем исключительных прав на патент оставляет за собой право без предварительного уведомления вносить изменения в конструкцию, комплектацию и технические характеристики оборудования, не ухудшающие его основные эксплуатационные свойства.

Для получения актуальной информации о продукции, сервисном обслуживании и технической поддержке обращайтесь к официальным представителям ООО «Свизпласт» или по электронной почте: info@swissplast.ru.

