P.I.T.®

Progressive Innovational Technology

EN PRODUCT PASSPORT
USER'S MANUAL

RU ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ ИНСТРУКЦИЯ
ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

PLASTIC WELDING MACHINE
АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ





PWM43-C1
PWM63-C

EAC

PROGRESSIVE INNOVATIONAL TECHNOLOGY

ПРОГРЕССИВНЫЕ ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

ОБЩИЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Не используйте сварочный аппарат для любых иных целей, кроме указанных в настоящем руководстве.
2. Не допускайте использования сварочного аппарата неквалифицированными, несовершеннолетними лицами или людьми с недостаточными для использования электроинструмента физическими данными. В случае передачи сварочного аппарата другим лицам подробно расскажите о правилах его использования и дайте ознакомиться с настоящим руководством.
3. Не погружайте сварочный аппарат илиотдельные его части в воду или другие жидкости.
4. Не используйте сварочный аппарат, если есть риск возгорания или взрыва, например, вблизи легковоспламеняю–щихся жидкостей или газов.
5. Переносите сварочный аппарат, держа его только за рукоятку.
6. Убедитесь в том, что параметры в сети соответствуют параметрам, указанным на сварочном аппарате и в настоящем руководстве.
7. При работе со сварочным аппаратом пользуйтесь средствами индивидуальной защиты. В случае необходимости вос–пользуйтесь специальными перчатками и пр.
8. При работе со сварочным аппаратом рекомендуется надевать подходящую одежду, чтобы части одежды не контак–тировали с аппаратом. Также убедитесь, что на Вас нет ничего, что могло бы помешать работе или вызвать нежелательные последствия.
9. В целях Вашей безопасности настоятельно не рекомендуется устанавливать аппарат на нестабильную или неустойчи–вую поверхность.
10. Всегда надежно фиксируйте насадки (гильзы, дорны).
11. Ничего, кроме свариваемых труб/фитингов, не должно соприкасаться с нагревательной поверхностью сварочного аппарата, когда он подключен к сети.
12. Не оставляйте включенный сварочный аппарат без внимания.
13. Избегайте попадания сетевого кабеля на нагревательную поверхность сварочного аппарата.
14. Держите сетевой кабель вдали от источника нагрева, масла и острых предметов.
15. Не допускайте присутствия детей, животных или посторонних в рабочей зоне.
16. При отключении сварочного аппарата от сети держитесь за сетевой кабель.
17. Всегда отключайте сварочный аппарат от электросети, когда Вы его не используете.
18. Отключайте сварочный аппарат от электрической сети:
– в случае любых неполадок;
– перед сменой насадок или чисткой;
– после окончания эксплуатации.
19. Не пользуйтесь сварочным аппаратом после его падения или если на нем видны какие–либо следы повреждения, а также с поврежденным сетевым кабелем или штекером. Обратитесь в авторизованный сервисный центр для диагностики или ремонта сетевого кабеля.
20. При повреждении сетевого кабеля во избежание опасности его должен заменить изготовитель или его агент, или аналогичное квалифицированное лицо. Замена сетевого кабеля осуществляется в авторизированном сервисном центре согласно действующему тарифу.
21. Работа и техобслуживание должны осуществляться строго в соответствии с данным руководством.
22. Не используйте чистящие средства, которые могут вызвать эрозию инструмента (бензин и прочие агрессивные средства).
23. Сварочный аппарат является источником повышенной опасности. При несоблюдении мер предосторожности контакт с нагревательной поверхностью может привести к ожогам, возгораниям и прочим нежелательным последствиям.

РАСШИФРОВКА ТОРГОВОЙ МАРКИ P.I.T.

P.I.T.® Progressive Innovational Technology

(Прогрессивные Инновационные Технологии)

В настоящее время под маркой P.I.T. выпускается механическое и электрическое оборудование 10 видов.
По объему продаж аппараты занимают одно из лидирующих мест.
Каждая буква и цифра в обозначении модели аппарата для сварки P.I.T. имеет значение.

Например, **PWM43-C1**

PWM – аппарат для сварки

43 –

C1 – серия модификации

НАЗНАЧЕНИЕ

Аппарат для сварки пластиковых труб предназначен для растровой (муфтовой) сварки пластиковых труб и фитингов (в том числе полипропиленовых и пр). Обращаем Ваше внимание на то, что данный аппарат не предназначен для тяжелых и профессиональных работ. Его использование не по назначению является основанием для отказа в гарантийном ремонте.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	PWM43-C1	PWM63-C
Номинальное напряжение	**220 В**	**220 В**
Номинальная выходная мощность	**1200 Вт**	**2000 Вт**
Рабочая температура	**0-300°C**	**0-300°C**
Диаметр насадок	**20, 25, 32, 40 мм**	**20, 25, 32, 40, 50, 63 мм**
Время нагрева	**2,5 мин**	**2,5 мин**
Вес	**1,9 кг**	**2,3 кг**

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

PWM43-C1

– Инструкция по эксплуатации
– Отвертка
– Ключ шестигранный
– Подставка
– Насадки (4шт)
– Аппарат для сварки
– Металлический кейс

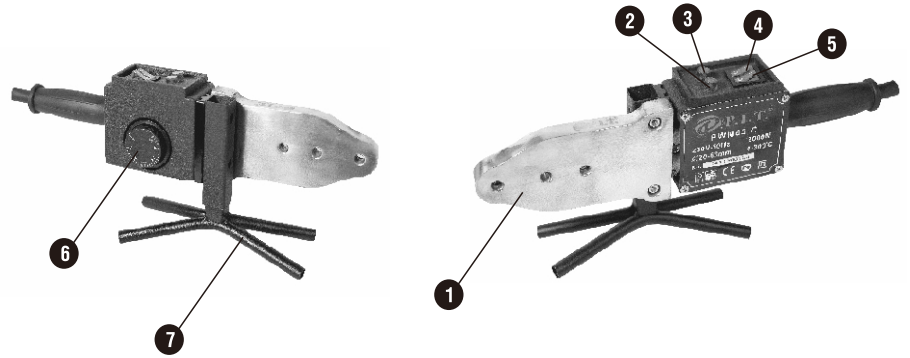
PWM63-C

– Инструкция по эксплуатации
– Отвертка
– Ключ шестигранный
– Подставка
– Насадки (6шт)
– Рулетка измерительная
– Ножницы для резки труб ПВХ
– Термостойкие рукавицы
– Аппарат для сварки
– Металлический кейс

ОСОБЕННОСТИ

– индикатор сети, индикатор нагрева
– плавная регулировка температуры (PWM63–C)
– возможность перпендикулярной установки насадки (PWM43–C1)

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ



модель PWM63-C

1. Нагревательный элемент
2. Индикатор сети/нагрева 1
3. Индикатор сети/нагрева 2
4. Выключатель 2
5. Выключатель 1
6. Регулятор температуры
7. Подставка

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Установка насадок

Сварочные насадки должны быть чистыми. Перед установкой надлежит осуществлять их проверку. В случае необходимости насадки следует очистить неволокнистой грубой бумажной салфеткой, смоченной в спирте.

Сварочные насадки всегда необходимо устанавливать так, чтобы их поверхность не выходила за край нагревательного элемента.

Поместите аппарат на подставку. Установите нагревательную насадку необходимого диаметра с обеих сторон нагревательного элемента. Вставьте болт в отверстие нагревательного элемента и скрепите насадку при помощи шестигранного ключа. При этом следует обратить внимание на то, чтобы насадки всей своей поверхностью прилегали к нагревательному элементу. Не разрешается применять клещи или другие неприспособленные инструменты, чтобы не повредить покрытие насадок. Насадки с большим диаметром обычно размещаются в посадочное место ближе к ручке.

Подготовка

Подключите сетевой кабель к электросети. Нажмите один или два выключателя, после чего загорятся отдельные индикаторы сети для каждого нагревательного элемента. При помощи регулятора температуры выберите оптимальную для работы. Температура, необходимая для сварки пластиковых труб, составляет не менее 260°C. Когда красный индикатор погаснет, – аппарат набрал нужную рабочую температуру.

Обращаем ваше внимание, если индикаторы находятся без изменения в течение долгого времени, это означает, что сварочный аппарат работает некорректно. Прекратите рабочий цикл и немедленно отключите кабель от электросети.

ВНИМАНИЕ! Первая сварка должна производиться не менее, чем через 5 минут после достижения сварочной температуры! Отрежьте трубу необходимой длины. При помощи графитового стержня обозначить глубину сварки на конце трубы. При необходимости удалить заусенцы и образовавшуюся при резке стружку.

Сварка

Конец пластиковой трубы, не вращая, вставить в нагревательную насадку до отмеченной глубины сварки и одновременно, не вращая, насадить фитинг до упора. Необходимо обязательно соблюдать время нагревания (см. примерную таблицу ниже).

ВНИМАНИЕ! Отсчет времени нагрева начинается лишь тогда, когда на достигается необходимая глубина сварки.

По окончании предписанного времени нагревания, быстро снять пластиковую трубу и фитинг с насадок, и, сразу, не поворачивая их, сдвинуть друг с другом так, чтобы отмеченная глубина сварки была покрыта образующимся наплывом.

ВНИМАНИЕ! Не следует вдвигать пластиковую трубу в фитинг слишком глубоко, наплыв не должен уходить дальше края фитинга, иначе это может привести к сужению или даже к закупорке трубы.

Далее следует подержать соединенные элементы некоторое время, после чего произойдет сопряжение и естественное охлаждение сваренных деталей. Во время обработки соединенные элементы должны быть зафиксированы. В это время соединение можно откорректировать.
Эта корректировка ограничивается лишь выравниванием трубы и фитинга. Поворачивание элементов недопустимо. По истечении времени остывания соединение уже нельзя подвергать выравниванию. По истечении времени охлаждения соединенные в единое целое элементы можно подвергать полной нагрузке.

В результате сплавления пластиковой трубы и фитинга образуется монолитное соединение материала системных элементов.

При смене насадки на нагретом приборе после нагревания необходимо повторно проконтролировать рабочую температуру сварочного инструмента.

По окончании сварочных работ надо выключить прибор и дать ему остыть. Категорически запрещается охлаждать прибор водой, это приведет к выходу термосопротивления из строя. Не допускайте загрязнения сварочного аппарата и насадок. Пригоревшие частицы могут стать причиной некачественной сварки. Необходимо регулярно проверять рабочую температуру сварочного аппарата при помощи соответствующих измерительных приборов, или поручать проведение таких проверок специалистам.

ПРИМЕРНАЯ ТАБЛИЦА РАБОЧЕГО ЦИКЛА

Диаметр насадки (мм)	Время нагрева трубы/фитинга (сек)	Глубина нагрева трубы (мм)	Время охлаждения (мин)
20	5	14	3
25	7	16	3
32	8	20	4
40	12	21	4
50	18	22,5	5
63	24	150	6

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. После работы необходимо провести очистку сварочного аппарата от пыли и других инородных веществ.
2. Для чистки корпуса не следует использовать чистящие средства, которые могут привести к образованию ржавчины на металлических частях изделия или повредить пластиковую поверхность.
3. В результате работы со временем насадки могут прийти в негодность. Внимательно следите за их состоянием и своевременно заменяйте, так как качество их покрытия отражается на качестве сварки.
ВНИМАНИЕ! Входящие в комплект насадки не подлежат гарантии, так как являются расходным материалом.

УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

1. Настоящее гарантийное свидетельство является единственным документом, подтверждающим Ваше право на бесплатное гарантийное обслуживание. Без предъявления данного свидетельства претензии не принимаются. В случае утери или порчи гарантийное свидетельство не восстанавливается.
2. Гарантийный срок на электроинструмент составляет 12 месяцев со дня продажи, в течение гарантийного срока сервисная служба бесплатно устраняет производственные дефекты и производит замену деталей, вышедших из строя по вине изготовителя. На период гарантийного ремонта эквивалентный исправный инструмент не предоставляется. Заменяемые детали переходят в собственность служб сервиса.
Компания P.I.T. не несет ответственности за вред, который может быть причинен при работе с электроинструментом.
3. В гарантийный ремонт инструмент принимается в чистом виде, при обязательном наличие надлежащим образом оформленных документов: настоящего гарантийного свидетельства, гарантийного талона, с полностью заполненными полями, штампом торговой организации и подписью покупателя.
4. Гарантийный ремонт не производится в следующих случаях:
–при отсутствии гарантийного свидетельства и гарантийного талона или неправильном их оформлении;
–при совместном выходе из строя якоря и статора электродвигателя, при обугливании или оплавлении первичной обмотки трансформатора сварочного аппарата, зарядного или пуско–зарядного устройства, при оплавлении внутренних деталей, прожиге электронных плат;
–если гарантийное свидетельство или талон не принадлежат данному электроинструменту или не соответствует установленному поставщиком образцу;
–по истечении срока гарантии;
–при попытках самостоятельного вскрытия или ремонта электроинструмента вне гарантийной мастерской; внесения конструктивных изменений и смазки инструмента в гарантийный период, о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей.
–при использовании электроинструмента в производственных или иных целях, связанных с получением прибыли, а также – при возникновении неисправностей связанных с нестабильностью параметров электросети, превышающих нормы, установленные ГОСТ;
–при неправильной эксплуатации (использование электроинструмента не по назначению, установки на электроинструмент не предназначенных заводом–изготовителем насадок, дополнительных приспособлений и т.п.;
–при механических повреждениях корпуса, сетевого шнура и при повреждениях, вызванных воздействиями агрессивных средств и высоких и низких температур, попадании инородных предметов в вентиляционные решетки электроинструмента, а также при повреждениях, наступивших в результате неправильного хранения(коррозия металлических частей);
–при естественном износе деталей электроинструмента, в результате длительной эксплуатации(определяется по признакам полной или частичной выработки ресурса, сильного загрязнения, ржавчины снаружи и внутри электроинструмента, отработанной смазки в редукторе);
–использование инструмента не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации.
–при механических повреждениях инструмента;
–при возникновении повреждений в связи с несоблюдением предусмотренных инструкцией условий эксплуатации(см. главу Указание по технике безопасности в инструкции).
–повреждение изделия вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки.
Профилактическое обслуживание электроинструмента (чистка, промывка, смазка, замена пыльников, поршневых и уплотнительных колец) в гарантийный период является платной услугой.
Срок службы изделия установлен производителем и составляет 2 года со дня изготовления.
О возможных нарушениях, изложенных выше условий гарантийного обслуживания, владельцу сообщается после проведения диагностики в сервисном центре.
Владелец инструмента доверяет проведение диагностики в сервисном центре в свое отсутствие.
Запрещается эксплуатация электроинструмента при проявлении признаков повышенного нагрева, искрения, а также шума в редукторной части. Для выяснения причин неисправности покупателю следует обратиться в гарантийную мастерскую.
Неисправности, вызванные несвоевременной заменой угольных щеток двигателя, устраняются за счет покупателя.
5. Гарантия не распространяется на:
–сменные принадлежности (аксессуары и оснастка), например: аккумуляторы, диски, ножи, сверла, буры, патроны, цепи, звездочки, цанговые зажимы, шины, элементы натяжения и крепления, головки триммеров, подошвы шлифовальных и ленточных машин, фильтры и т.п.
–быстроизнашивающиеся детали, например: угольные щетки, приводные ремни, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, направляющие, резиновые уплотнения, подшипники, зубчатые ремни и колеса, стволы, ленты тормоза, храповики и тросы стартеров, поршневые кольца и т.п. Замена их в течении гарантийного срока является платной услугой.
–шнуры питания, в случае повреждения изоляции, шнуры питания подлежат обязательной замене без согласия владельца (услуга платная).
–корпуса инструмента.
–насадки для сварочных аппаратов пластиковых труб.

ГАРАНТИЙНОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО НА ИНСТРУМЕНТ P.I.T.

Наименование изделия_____
Артикул изделия □□□□□□□□□□
Серийный номер □□□□□□□□□□□□
Дата продажи «__» _____
Наименование торговой организации_____

М.П.

Уважаемый покупатель!
Благодарим Вас за покупку инструмента P.I.T. и надеемся, что Вы останетесь довольны своим выбором. В процессе производства инструменты P.I.T. проходят многоуровневый контроль качества, если тем не менее Ваше изделие будет нуждаться в обслуживании, просим Вас обращаться в авторизированные сервисные центры P.I.T.

Внимание!
При покупке требуйте у продавца проверки комплектности и работоспособности инструмента, заполнение гарантийного свидетельства, гарантийного талона(графы заполняются продавцом) и простановки печати торговой организации в гарантийном свидетельстве и гарантийном талоне.

Гарантия
На основании данного гарантийного свидетельства компания P.I.T. гарантирует отсутствие дефектов производственного характера.

Если в течении гарантийного срока в Вашем изделии тем не менее обнаружатся указанные дефекты, специализированные сервисные центры P.I.T. бесплатно отремонтируют изделие и заменят дефектные запасные части.
Гарантийный срок на электроинструменты P.I.T. составляет 12 месяцев со дня продажи.

«С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). Работоспособность и комплектность изделия проверены в моем присутствии. Претензий к качеству и внешнему виду не имею».

Подпись покупателя_____ Фамилия(разборчиво)_____

Телефон_____

P.I.T. WARRANTY CARD

Name _____
Serial number _____
The date of sale 20 _____
The date of receipt of the repair 20 _____

P.I.T.

Name _____
Serial number _____
Date of sale "" _____
(Filled by seller) Seal is here

WARRANTY REPAIR CARD
date of acceptance for repair ____20_____ .
Application for repair _____
Customer _____
Telephone (address) _____
The reason for petition _____
Tool checked in my presence _____ Seal is here
(The order is filled in the service center) (signature)

Name _____
Serial number _____
The date of sale 20 _____
The date of receipt of the repair 20 _____

P.I.T.

Name _____
Serial number _____
Date of sale "" _____
(Filled by seller) Seal is here

WARRANTY REPAIR CARD
date of acceptance for repair ____20_____ .
Application for repair _____
Customer _____
Telephone (address) _____
The reason for petition _____
Tool checked in my presence _____ Seal is here
(The order is filled in the service center) (signature)

Name _____
Serial number _____
The date of sale 20 _____
The date of receipt of the repair 20 _____

P.I.T.

Name _____
Serial number _____
Date of sale "" _____
(Filled by seller) Seal is here

WARRANTY REPAIR CARD
date of acceptance for repair ____20_____ .
Application for repair _____
Customer _____
Telephone (address) _____
The reason for petition _____
Tool checked in my presence _____ Seal is here
(The order is filled in the service center) (signature)

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН P.I.T.

Наименование_____
Серийный номер_____
Дата продажи «__»_____20__г.
Дата получения из ремонта «__»_____20__г

P.I.T.

Наименование_____
Серийный номер_____ М.П.
Дата продажи «__»_____20 __г.
(Заполняется продавцом)

КАРТА ГАРАНТИЙНОГО РЕМОНТА __
Дата приема в ремонт __ _____ 20 __г.
Заявка на ремонт _____
Заказчик _____
Телефон(адрес) _____
Причина обращения_____ М.П.
Дата получения из ремонта __ _____20 _г.
Инструмент проверен в моем присутствии_____
(Заказ заполняется в сервисном центре) (подпись)

Наименование_____
Серийный номер_____
Дата продажи «__»_____20__г.
Дата получения из ремонта «__»_____20__г

P.I.T.

Наименование_____
Серийный номер_____ М.П.
Дата продажи «__»_____20 __г.
(Заполняется продавцом)

КАРТА ГАРАНТИЙНОГО РЕМОНТА __
Дата приема в ремонт __ _____ 20 __г.
Заявка на ремонт _____
Заказчик _____
Телефон(адрес) _____
Причина обращения_____ М.П.
Дата получения из ремонта __ _____20 _г.
Инструмент проверен в моем присутствии_____
(Заказ заполняется в сервисном центре) (подпись)

Наименование_____
Серийный номер_____
Дата продажи «__»_____20__г.
Дата получения из ремонта «__»_____20__г

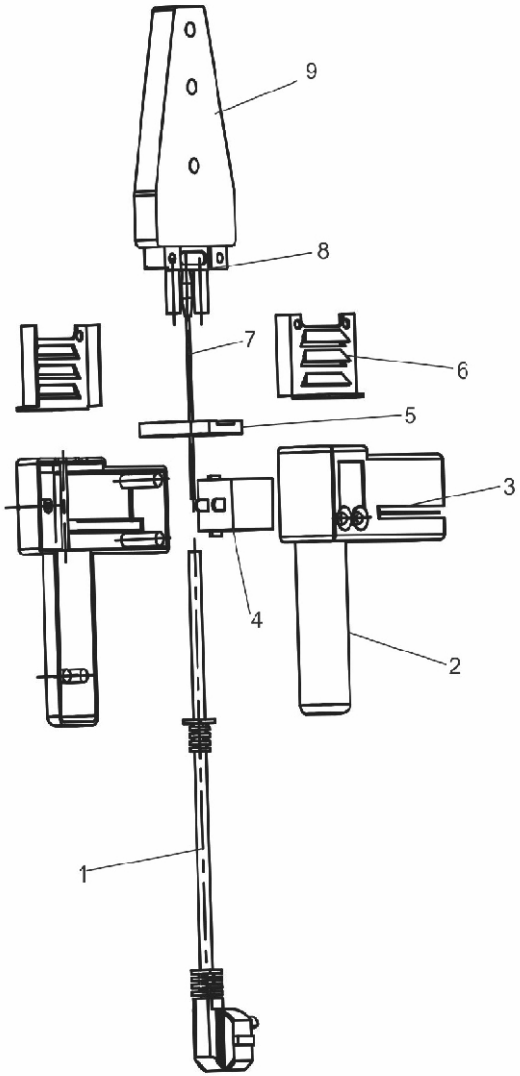
P.I.T.

Наименование_____
Серийный номер_____ М.П.
Дата продажи «__»_____20 __г.
(Заполняется продавцом)

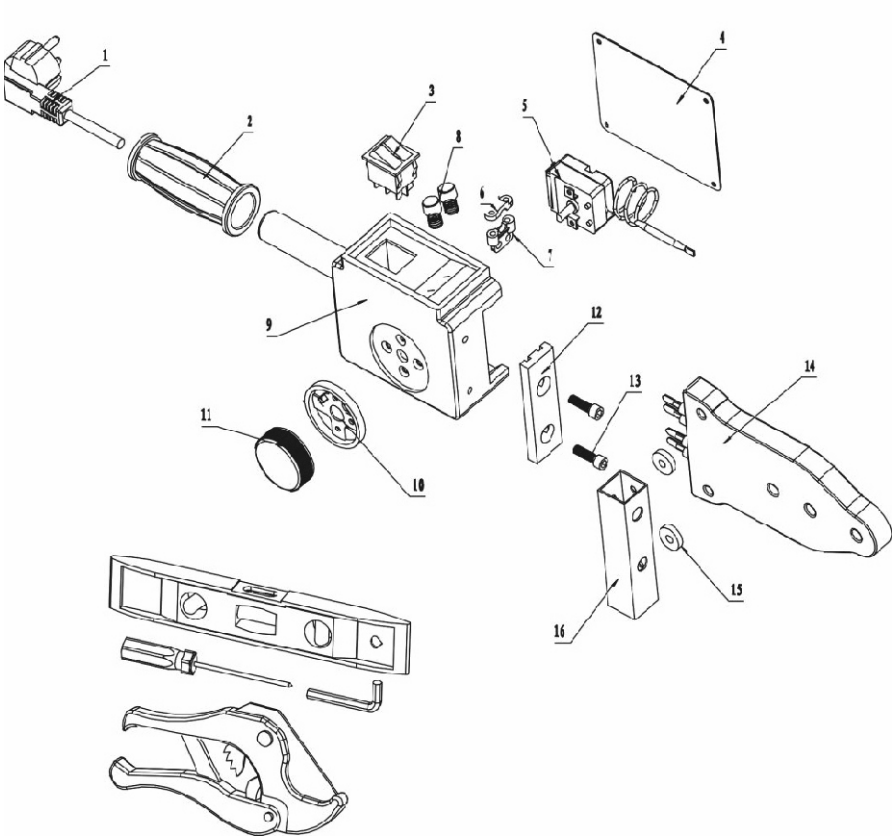
КАРТА ГАРАНТИЙНОГО РЕМОНТА __
Дата приема в ремонт __ _____ 20 __г.
Заявка на ремонт _____
Заказчик _____
Телефон(адрес) _____
Причина обращения_____ М.П.
Дата получения из ремонта __ _____20 _г.
Инструмент проверен в моем присутствии_____
(Заказ заполняется в сервисном центре) (подпись)

P.I.T. WARRANTY SHEET / ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН P.I.T.

PWM43-C1



PWM63-C



P.I.T.®
Progressive Innovational Technology



Поставщик: Китай Xinjiang Longbo Industrial Co., Ltd.
Адрес производства:Rm. 602, 6th Floor, No. 531, Weixing Road, Economic And Technological Development Zone, Urumqi, Xinjiang, China
Уполномоченный представитель:ООО“Турбо-Тулс”
Юридический адрес:614012,Пермский КРАЙ,г,Пермь,ул. Норильская,д.8

Сделано в КНР/Made in China