

ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

Изготовитель гарантирует качество аппарата в соответствии с приведенными техническими условиями при соблюдении условий применения, обслуживания, хранения и ухода за оборудованием в течение 12 месяцев от даты продажи.

- Производитель гарантирует, что аппараты полифузной сварки свободны от производственных дефектов и дефектов сборки.
- Гарантия на аппарат не распространяется, если устройство подключается к сети, не соответствующей установленным параметрам (например, более высокое напряжение).
- Убытки, причиненные аппаратом и его частями в результате неосторожного обращения или обращения не по назначению, не покрываются гарантией (например, при падении аппарата, повреждении провода и т.д.)
- Во время работы с аппаратом следите за температурой. Если возникают резкие перепады температуры, необходимо выключить аппарат и обратиться к продавцу. Несоблюдение данного условия несет за собой потерю гарантии на аппарат (например, оплавление стального нагревателя).
- Ножницы, поставляемые в комплекте, предназначены для резки полипропиленовых труб. Любые повреждения / ущерб, причиненные в результате резки других материалов с помощью этих ножниц (жестких труб, проволоки, дерева и т.д.) не покрываются гарантией.
- Дефекты аппарата или ножниц устраняются бесплатно по условиям гарантии, либо за предварительно оговоренную плату, если повреждения возникли, в результате негарантийного случая.

Дата продажи _____

Печать и подпись продавца _____

W TERMOWELD

КОМПЛЕКТ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ для монтажа полипропиленовых водопроводных систем

Паспорт изделия
инструкция по эксплуатации
гарантийный талон
Артикул TW010



НАЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ

Комплект сварочного оборудования Артикул TW010 предназначен для монтажа полипропиленовых водопроводных систем. В комплекте поставки входят: сварочный аппарат (основные элементы – корпус с термостатом, сварным зеркалом, 2 выключателями, кабелем, 2 световыми индикаторами, и подставка с зажимом), парные насадки 20мм, 25 мм, 32мм, 40мм, 50мм, 63мм, уровень, ножницы для ппр, рулетка, ключ, перчатки). Все элементы уложены на пластиковом поддоне в металлическом ящике.

Метод монтажа: полифузионная сварка, т.е. соединение термопластов с помощью муфт и нагрева деталей до температуры плавления.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

- Температура сварного зеркала: 0° - 300°С
- Время нагрева: <15 мин
- Мощность: 1500Вт
- Напряжение: 220В, 60Гц

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Закрепите требуемую оплавляющую насадку на нагревающей части сварочного аппарата. На плоском аппарате могут быть размещены 2 пары насадок, если поверхность контакта полностью перекрывается нагревающей частью аппарата. Для улучшения стабильности аппарата возможно применить подставку.

2. Перед подключением сварочного аппарата в сеть, установите рабочую температуру 260°С. Обозначение температуры на шкале аппарата является только информативным. Подключите аппарат в сеть 220В, 50Гц.

3. При достижении установленного параметра круглый световой индикатор погаснет. Когда температура нагревающего элемента падает, сигнал загорается вновь. В процессе работы сигнал будет мигать, попеременно то гаснуть, то загораться вновь.

! Аппарат имеет двойное сопротивление. При работе с аппаратом установите необходимый параметр температуры и используйте только одно сопротивление, включив его путем нажатия кнопки.

Второе сопротивление должно использоваться как запасное.

РАБОТАЙТЕ ВСЕГДА ТОЛЬКО С ОДНИМ АКТИВНЫМ СОПРОТИВЛЕНИЕМ!

! Постоянное свечение диода может указывать на неисправность в регуляторе температуры.

4. По окончании работы необходимо выключить аппарат и выдернуть вилку из розетки.

5. Перед укладкой сварочного аппарата в специальный ящик или иную тару необходимо его охладить.

6. В случае повреждения электрического шнура, он должен быть заменен производителем или его сервисной службой, или иным квалифицированным специалистом во избежание несчастных случаев.

! Предохраняйте сварочный аппарат от сотрясений и ударов, которые могут вызвать повреждение системы электронной регулировки!

БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ:

1. Оборудованием может пользоваться только работник, который ознакомлен с общими, действующими в данной стране, правилами работы с электрическим оборудованием.
2. Контроль электрооборудования проводится в соответствии с действующими в стране требованиями.
3. Разогретые части сварочного аппарата не могут находиться вблизи горючих материалов.
4. Со сварочным аппаратом можно работать в помещениях без агрессивных газов, горючих и взрывоопасных веществ.
5. Не используйте сварочный аппарат в качестве молотка.
6. Работающий аппарат не оставлять без надзора.
7. Сварочный аппарат не применять при высокой влажности в помещении.

СВАРИВАНИЕ — РАБОЧИЙ ПРОЦЕСС.

Данное описание относится к ручному методу полифузной сварки трубопроводов.

ПОДГОТОВКА

1. С предварительно нагретых оплавляющих насадок удалите несинтетической лоскутом остатки материала от предыдущих работ. Будьте осторожны, чтобы не повредить тефлоновое покрытие.
2. Одним или двумя отрезками трубы опробуйте работоспособность специальных ножниц или режущего пластика.
3. Материал тщательно осмотрите. Отбракуйте механически поврежденные трубы и детали, например, сильно поцарапанные или с явным овальным сечением. Не будучи нагретой, труба не может входить в муфту или другую деталью. У вентилей необходимо предварительно проверить работоспособность.
4. Тщательно очистите и обезжирьте свариваемые поверхности.
5. Отмерьте и обрежьте требуемую длину трубы.

СВАРКА

1. Быстро наденьте деталь на разогретую насадку. Убедитесь, что она сидит на насадке не слишком свободно. Потом вставьте трубу в другую часть насадки и выровняйте соосность, а также убедитесь, не слишком ли свободно труба вставлена в насадку.
2. Обе детали нагревайте в течение периода, установленного в Таблице 1 (период нагрева). Отсчет времени начинайте, когда обе детали полностью углубились на насадку. Во время нагрева недопустимо вращение детали.
3. По окончании времени нагрева снимите с насадки обе детали и соедините легким равномерным усилием без вращения, соблюдая соосность, на полную глубину сваривания. Максимальный интервал между снятием с насадки и соединением деталей приведен в Таблице 1 (время для сваривания).
4. Полученное соединение необходимо фиксировать 20-30 секунд до частичного охлаждения, с тем, чтобы, было невозможно вынуть деталь из соединения или изменить ее положение относительно трубы.

В период охлаждения (Таблица 1) соединение нельзя подвергать механическим нагрузкам. Нельзя также искусственно ускорять процесс охлаждения.

5. Готовое соединение можно испытывать или эксплуатировать не ранее, чем через 1 час.

Таблица 1. Температура сваривания для PPRC = 260°С

Внешний диаметр трубы, мм.	Глубина сваривания трубы, мм.	Период нагрева, сек.	Время для сваривания, сек.	Срок остывания, мин.
16	13	5	4	2
20	14	5	4	2
25	16	7	4	2
32	18	8	6	4
40	20	12	6	4
50	23	18	6	4