

avrorra-arm.ru
+7 (495) 956-62-18



**Комплект сварочного оборудования
PRO AQUA TOOLS CM-04 (2000Вт)**



ПАСПОРТ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Основные сведения

Наименование изделия

Комплект сварочного оборудования предназначен для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов.

Предприятие-изготовитель

По заказу ООО «Про Аква»:
ZHUJI CIWU CHAONENG ELECTRICAL EQUIPMENT FACTORY
ADD: HUANGTONG VILLAGE, CIWU TOWN, ZHUJI
CITY, ZHEJIANG, CHINA

Область применения

Применяется при проведении монтажных работ трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 50 до 110 мм (2000 Вт)

2. Комплект поставки

Наименование	Количество
Ящик металлический	1 шт.
Сварочный аппарат	1 шт.
Струбцина	1 шт.
Комплект насадок Д 50 мм (муфта + раструб)	1 пара.
Комплект насадок Д 63 мм (муфта + раструб)	1 пара.
Комплект насадок Д 75 мм (муфта + раструб)	1 пара.
Комплект насадок Д 90 мм (муфта + раструб)	1 пара.
Комплект насадок Д 110мм (муфта + раструб)	1 пара.
Крепежный болт	1 пара.
Ключи для их крепления;(шестигранный ключ и отвертка	1 шт.
Инструкция на русском языке	1 шт.

3. Технические характеристики

Наименование	Значения
Напряжение питания, В.	220-240
Частота тока питания, Гц.	50
Потребляемая мощность, Вт.	1000 +1000
Количество ступеней нагрева, шт.	2
Регулятор температуры	термостат
Диапазон регулирования температуры, °С	50-300
Погрешность регулирования, °С	±5
Класс защиты от поражения электрическим током	I
Размер сменных насадок, мм	50, 63, 75, 90, 110
Масса комплекта сварочного аппарата, кг	6,3
Габариты металлического ящика, мм	495x280x100
Средний полный ресурс, час	5000

4. Устройство и принцип работы



1 – рукоятка; 2 – нагревательная панель; 3 – шнур с вилкой; 4 – регулятор температуры; 5 – сменные насадки; 6 – выключатель-индикатор питания и нагрева; 7 – подставка;

Сварочный аппарат состоит из металлического корпуса и металлической мечевидной нагревательной панели. Металлическая нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава, в корпус которой встроен нагревательный элемент.

Сменные насадки изготовлены из алюминиевого сплава с антиадгезионным (тефлоновым) покрытием.

В металлическом корпусе расположены: выключатели, лампочки контроля температуры и встроенный терморегулятор с температурной шкалой.

5. Требования по технике безопасности

Перед началом эксплуатации сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь с настоящим паспортом и следуйте его требованиям и рекомендациям.

Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.

Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.

Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.

Не допускайте использование аппарата в помещениях со скользким полом.

Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведутся работы.

Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.

Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.

Оберегайте шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.

Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.

Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.

Запрещается работать с аппаратом в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.

Запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельного соединения кабеля (шнура) или его защитной трубки;

- появление дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;

- поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;

- повреждение крепления сменных нагревательных элементов.

Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.

Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:

- при смене и установке насадок;

- при длительном перерыве работы;

- при окончании работы или смены.

ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА!

6. Указания по работе с аппаратом

Подготовка сварочного аппарата:

- извлеките аппарат из ящика, установите на подставку, расположенную на ровной и надежной рабочей поверхности;

- закрепите соответствующие пары насадок на нагревательной панели с помощью шестигранного ключа так, чтобы вся опорная поверхность насадки

соприкасалась с нагревательной панелью. Насадки должны быть чистыми. Одновременно на панели может быть закреплено до трех пар насадок.

Подготовка трубы и фитингов:

- свариваемые фитинги и торцы труб должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений – сколов, глубоких царапин;

- отрезать трубу строго перпендикулярно специальными ножницами или резаком;

- нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;

- при использовании трубы армированной алюминием произвести её зачистку специальным зачистным инструментом (для труб с наружным армированием) или произвести торцевание торцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1...2 мм в зависимости от диаметра трубы.

Процесс сварки:

- проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;

- подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;

- ручкой терморегулятора установите требуемую рабочую температуру (270оС);

- переведите оба выключателя в положение «I» (включено) – загорятся индикаторные лампочки включения и контроля температуры;

- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (270оС) составляет не менее 10 минут;

- по завершению первоначального прогрева отключение индикаторной лампочки свидетельствует о готовности аппарата к работе;

- с минимальным разрывом по времени сначала установите фитинг, а затем трубу в соответствующие насадки, плавно и без вращения на ранее отмеченное расстояние;

- время нагрева трубы и фитинга зависит от диаметра и указано в таблице ниже, отсчет времени начинается после фиксации свариваемых элементов на насадках аппарата.

Диаметр, мм	Время нагрева, сек	Продолжительность сварки, сек	Время остывания, сек
50	18-27	6	4
63	24-36	8	6
75	30-50	8	6
90	40-60	8	8
110	60-80	10	10

- по истечении требуемого времени нагрева извлеките фитинг и трубу из насадок и без вращательного движения введите трубу в фитинг до ранее установленной метки, соблюдая указанное время сварки;

- во время остывания соединения обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.

7. Указания по эксплуатации

Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.

По окончании работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок, очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.

При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

8. Условия хранения и транспортировки

Аппарат должен храниться в индивидуальном ящике в сухом и чистом помещении, в месте, недоступном для детей, при температуре от +5 до +40оС и относительной влажности не более 80%.

9. Утилизация

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями на 27.12.2009), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции с 01.01.2010г) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды», а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

10. Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие комплекта изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающих качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

11. Условия гарантийного обслуживания

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются бесплатно. Замененные изделия или их части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность продавца.

Затраты, связанные с монтажом, демонтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.

В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

В случае претензий гарантийного характера, а также при возврате изделия, оно должно быть полностью укомплектованным.

Претензии по качеству продукции принимаются только при наличии рекламации с кратким описанием дефекта.

avrora-arm.ru
+7 (495) 956-62-18