

## 8. Гарантия

Производитель и поставщик оборудования ни в коей мере не несут ответственности за упущенную прибыль, испорченную репутацию, потерянный бизнес, а также за случайный, умышленный или не прямой ущерб, если таковые возникли из-за использования или, наоборот, невозможности использования настоящего оборудования. Производитель и поставщик несут ответственность за качество и возможные дефекты сварочного оборудования в течение 12 месяцев от даты приобретения оборудования, если оно используется в соответствии с настоящей Инструкцией по эксплуатации. Все дефекты, если таковые возникли в результате производственного брака в изделии или материале изделия, будут устранены бесплатно в течение гарантийного срока. Гарантия не распространяется на случаи, которые возникли в результате:

- эксплуатации оборудования не по назначению;
- несоблюдения технических условий эксплуатации оборудования;
- естественного износа деталей и узлов оборудования;
- умышленного повреждения оборудования;
- повреждения герметизирующих прокладок оборудования;
- повреждения, которое возникло в результате форс-мажорных обстоятельств.

Гарантия недействительна, если гарантийный талон не был надлежащим образом заполнен продавцом. Гарантийный талон прилагается к настоящей Инструкции по эксплуатации и является неотъемлемой частью комплекта оборудования.

**Изготовитель:** ZHUJICIWU CHAONENG ELECTRICAL EQUIPMENT FACTORY,  
HUANGTONG VILLAGE, CIWU TOWN, ZHUJICITY, ZHEJIANG PROVINCE, CHINA  
ЗАВОД ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ "ЧАОНЭН" (ПГТ ЦИВУ Г. ЧЖУЦЗИ)

КНР, PROV. ЧЖЭЦЗЯН, Г. ЧЖУЦЗИ, ПГТ ЦИВУ, С. ХУАНТУН

**Импортёр / лицо, уполномоченное принимать претензии по качеству:**

ООО «СантехСтандарт»,

192289, г. Санкт-Петербург, ул. Софийская, д. 72, лит. А

Месяц и год изготовления указан на сварочном аппарате

Сделано в Китае



## НАБОР ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ ДИАМЕТРОМ 20-32 ММ

МОДЕЛЬ: А-03

-----

**ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН**

Дата продажи: \_\_\_\_\_

Подпись продавца: \_\_\_\_\_

Печать организации-продавца: \_\_\_\_\_

М.П. \_\_\_\_\_

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



### 1. Введение

Уважаемый Покупатель, оборудование, которое Вы только что приобрели, произведено в соответствии с самыми высокими стандартами. Мы уверены, что Вы будете удовлетворены качеством и надежностью нашей продукции. Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящую Инструкцию перед началом эксплуатации этого оборудования. Она содержит важную информацию по безопасной и правильной эксплуатации, а также по обслуживанию Вашего оборудования.

### 2. Комплектация сварочного набора

В набор для сварки полипропиленовых труб входят:

- Сварочный аппарат.
- Насадки на сварочный аппарат диаметрами 20-32 мм. Насадки покрыты тефлоном для предотвращения налипания расплавленного пластика. Все рабочие размеры отвечают нормам DIN.
- Ключ для насадок. Насадки крепятся на нагревателе аппарата с помощью винта M6. Для этого используется прилагаемый ключ – шестигранник 5 мм.
- Подставка для удобного использования сварочного аппарата.
- Чемодан. Для удобства хранения и переноски сварочный аппарат и принадлежности помещены в стальной чемодан.

### 3. Технические характеристики сварочного аппарата

- Вид сварки: растровная;
- Диаметры сварки: 20-32 мм;
- Тип насадок: парные;
- Регулировка температуры: термостат;
- Мощность нагревателя: 600 Вт;
- Напряжение питания: 220-240 В~, 50-60 Гц;
- Рабочая температура: 50 - 300°C;
- Диапазон колебаний температуры: ±7,5°C.

### 4. Конструкция и органы управления

Сварочный аппарат AQ UALINK является надежным инструментом для сварки в полевых условиях и в помещении. Нагреватель имеет т.н. мечевидную форму. На такой нагреватель устанавливаются парные сварочные насадки. Возможно одновременное крепление 2 пар насадок. Для установки на столе или другой горизонтальной поверхности к аппарату прилагается подставка. Автоматическое регулирование температуры нагревателя осуществляется термостатом (термореле).

**Внимание!** Оптимальная температура на поверхности насадок +260°C. Не перегревайте насадки без причины, т.к. это наносит вред материалу свариваемых труб и фитингов, а также тефлоновому покрытию Ваших насадок. Нагреватель аппарата имеет один встроенный трубчатый нагревательный элемент, который приводится в действие включением аппарата в сеть питания. При включении загорается зеленый индикатор, который информирует о том, что устройство включено, но рабочая температура еще не достигнута. Когда фактическая температура нагревателя превысит заданную температуру на 5-7°C, контакты термостата разомкнутся, и нагрев прекратится – зеленый индикатор погаснет и загорится красный. После охлаждения нагревателя на 5-7°C ниже заданной температуры контакты термостата снова замкнутся, и нагрев возобновится.

### 5. Правила эксплуатации

#### ЭТОТ РАЗДЕЛ НЕ ЗАМЕНЯЕТ НЕОБХОДИМОГО КУРСА ОБУЧЕНИЯ СВАРКЕ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ!

Принцип растровной сварки заключается в том, что в сварочной насадке с одной стороны нагревателя аппарата плавится наружная поверхность трубы, а на насадке с другой стороны нагревателя – внутренняя поверхность фитинга. После нагрева труба и фитинг соединяются, после остывания получается их неразборное соединение.

После установки сварочных насадок необходимого диаметра на нагреватель аппарата установите температуру 260°C и включите аппарат в сеть питания. Когда нагреватель аппарата нагреется до установленной температуры, загорится красный индикатор. Для производства сварки необходимо фитинг надеть на сварочную насадку, а трубу вложить в отверстие насадки с противоположной стороны. В таком положении трубу и фитинг следует удерживать в течение предписанного времени нагрева (см. таблицу). После нагрева следует быстро (в течение времени перестановки – см.

таблицу) снять фитинг и трубу с насадок, ввести трубу в фитинг до упора, избегая искривлений, и удерживать неподвижно для остывания в течение предписанного времени фиксации.

#### Основные временные интервалы для растровной сварки трубопроводов из ПП Тип 3

| Технологический процесс | Диаметр, мм |    |    |
|-------------------------|-------------|----|----|
|                         | 20          | 25 | 32 |
| Нагрев, сек.            | 5           | 7  | 8  |
| Перестановка, сек.      | 4           | 4  | 6  |
| Фиксация, сек.          | 6           | 10 | 10 |
| Полное остывание, мин.  | 2           | 2  | 4  |

**Замечание:** Указанные временные интервалы носят только рекомендательный характер и только для трубопроводов из ПП Тип 3 (PP-R).

Для труб из других термопластов температуру насадок и продолжительность технологических процессов следует подбирать индивидуально.

### 6. Правила безопасности

Используйте аппарат только для сварки пластиковых труб в условиях отсутствия агрессивных газов.

Запрещается:

- контакт аппарата с водой;
- контакт шнура питания и нагревателя;
- использовать аппарат в условиях высокой влажности;
- использовать аппарат не по назначению;
- поднимать/переносить аппарат за шнур питания;
- оставлять аппарат во включенном состоянии без присмотра;
- подвергать аппарат ударам и/или вибрации - это может привести к сбоям в работе регулятора, т.е. к нарушению работоспособности всего аппарата;
- разбирать аппарат;
- использовать поврежденный удлинитель питания или удлинитель неизвестного происхождения.

Аппарат следует устанавливать на штатную подставку на плоскую негорючую поверхность. Если аппарат стоит в режиме ожидания в разогретом состоянии, нагревательный элемент и сварочные насадки не должны ничего касаться.

Для замены сварочных насадок рекомендуется надеть рабочие перчатки. Аппарат должен включаться в сеть с соответствующим заземлением с помощью 3-жильного удлинителя питания с соответствующим 3-контактным штекером.

Для обеспечения безопасности работы рекомендуется также проверить безопасность и параметры удлинителя питания.

### 7. Обслуживание

Содержите аппарат в чистоте. Удаляйте остатки материала с поверхности сварочных насадок деревянным шпателем и тканью из натуральных волокон.