

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Производитель: CANDAN MAKINA YEDEK PARCA SAN VE TIC LTD STI, Ramazanoglu mah. Transtek cad. No. 29, Pendik, Istanbul  
- TURKEY



## Комплект сварочного оборудования для сварки полипропиленовых труб

**СМ -06-SET**

Артикул **14461**

ПС—\_\_\_\_\_

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

## 1. Назначение и область применения

Комплекты сварочного оборудования предназначены для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов профильным нагретым инструментом в раструб. Применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 20 до 50 мм .

## 2. Комплект поставки.

| №  | Наименование                            | Модель CM-06-SET |
|----|-----------------------------------------|------------------|
| 1  | Ящик металлический                      | 1 шт.            |
| 2  | Аппарат для сварки                      | 1 шт.            |
| 3  | Подставка под аппарат для сварки        | 1 шт.            |
| 4  | Комплект парных насадок Ø 20 мм         | 1 пара           |
| 5  | Комплект парных насадок Ø25 мм          | 1 пара           |
| 6  | Комплект парных насадок Ø32 мм          | 1 пара           |
| 7  | Комплект парных насадок Ø40 мм          | 1 пара           |
| 8  | Ножницы для резки труб от Ø20 мм до Ø40 | 1 шт.            |
| 9  | Рулетка 2м.                             | 1 шт.            |
| 10 | Уровень                                 | 1 шт.            |
| 11 | Заглушка пластиковая резьбовые 1/2"     | 2 шт.            |
| 12 | Ключ шестигранный SW5                   | 1 шт.            |
| 13 | Ключ- штыревой Ø 4 мм.                  | 1 шт.            |
| 14 | Паспорт                                 | 1 шт.            |

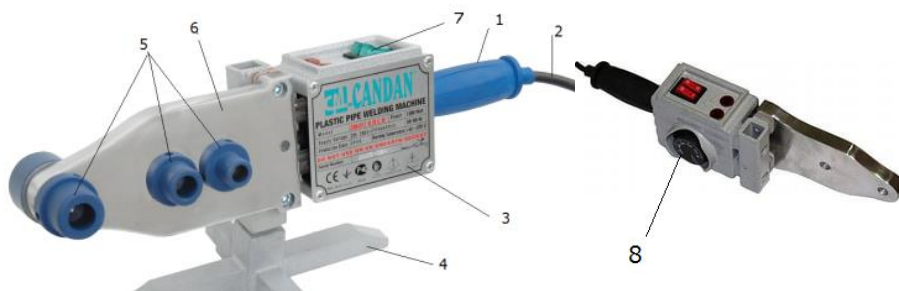
## 3. Технические характеристики

| №  | Характеристика                          | Ед. изм. | Модель CM-06 - SET |
|----|-----------------------------------------|----------|--------------------|
| 1  | Напряжение питания                      | В        | 220-240            |
| 2  | Частота тока питания                    | Гц       | 50-60              |
| 3  | Потребляемая мощность                   | Вт       | 1500               |
| 4  | Количество ступеней нагрева             | шт.      | 2                  |
| 5  | Форма нагревательной панели             | -        | мечевидная         |
| 6  | Регулятор температуры                   | -        | термостат          |
| 7  | Диапазон регулирования температуры      | °С       | 50...300           |
| 8  | Погрешность регулирования               | °С       | ±5                 |
| 9  | Класс защиты от поражения электрическим | -        | IP 44              |
| 10 | Предохранитель                          | А        | 16                 |

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

|    |                                                            |                 |                        |
|----|------------------------------------------------------------|-----------------|------------------------|
| 11 | Кабель питания, поперечное сечение                         | мм <sup>2</sup> | 3X2,5                  |
| 12 | Длина электрического кабеля                                | м.              | 1,6                    |
| 13 | Время нагрева аппарата до рабочей температуры (260°C)      | мин.            | не более 10            |
| 14 | Размер сменных насадок в комплекте                         | мм              | Ø 20, Ø 25, Ø 32, Ø 40 |
| 15 | Размер возможных сменных насадок (приобретаются отдельно ) | мм              | Ø 50                   |
| 16 | Диапазон температур окружающего воздуха                    | °C              | +5...+40               |
| 17 | Относительная влажность окружающего                        | %               | не более 80            |
| 18 | Масса сварочного аппарата без насадок                      | кг              | 3,64                   |
| 19 | Масса комплекта                                            | кг              | 4,33                   |
| 20 | Габариты металлического ящика ДхШхВ                        | мм              | 420x235x95             |
| 21 | Средний полный ресурс                                      | час             | 5000                   |

## 4. Устройство и принцип работы



Сварочный аппарат состоит из металлического корпуса (3) и металлической нагревательной панели (6). Металлическая нагревательная панель (6) изготовлена из алюминиевого сплава, в корпус которой встроен ТЭН. Нагреватель имеет 2 независимых нагревательных элемента мощностью 750 Вт каждый. Любой из элементов может быть включен или выключен независимо отдельным выключателем (7) на панели управления аппарата. Геометрия нагревателя позволяет одновременно устанавливать на него 3 насадки. Мощности одного (любого из двух) нагревательных элементов вполне достаточно для одновременного использования этих трех насадок.

В металлическом корпусе расположены: выключатели (7); лампочки контроля температуры и встроенный терморегулятор с температурной шкалой (8)

Сменные насадки (5) изготовлены из алюминиевого сплава с высокопрочным тефлоновым покрытием синего цвета.

Геометрия сварочных насадок соответствуют европейским нормативам, в частности DVS 2208-1 (Германия).

## 5. Требования по технике безопасности

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

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 5.2. Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.
- 5.3. Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.
- 5.4. Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.
- 5.5. Не допускайте использование аппарата в помещениях со скользким полом.
- 5.6. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.
- 5.7. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
- 5.8. Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведутся работы.
- 5.9. Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.
- 5.10. Нарушение изоляции электропроводки, а так же отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.
- 5.11. Оберегайте шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.
- 5.12. Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.
- 5.13. Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.
- 5.14. Запрещается работать с аппаратом, если находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- 5.15. Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.
- 5.16. Запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:
  - повреждение штепсельного соединения кабеля (шнура) или его защитной трубки;
  - нечеткая работа выключателя;
  - появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
  - поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
  - повреждение крепления сменных нагревательных элементов.
- 5.17. Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
- 5.18. Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:
  - при смене и установке насадок;
  - при длительном перерыве работы;
  - при окончании работы или смены.
- 5.19. **НЕ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА**

## **6. Указания по работе с аппаратом**

### 6.1. Подготовка сварочного аппарата:

- извлеките аппарат из ящика, установите на подставку, расположенную на ровной и

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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 три пары насадок.

## 6.2. 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 резак; нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;

- при использовании трубы армированной алюминием произвести зачистку специальным торцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1.- 2 мм в зависимости от диаметра трубы.

## 6.3. Сварка

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

- подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;

- ручкой терморегулятора требуемую рабочую температуру (260°C);

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

- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°C) 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 полной остановки свариваемых элементов

| Диаметр трубы ,<br>мм | Глубина сварки ,<br>мм | Время нагрева<br>, с | Время<br>сварки, с | Время охлаждения,<br>мин |
|-----------------------|------------------------|----------------------|--------------------|--------------------------|
| 20                    | 14                     | 5                    | 4                  | 2                        |
| 25                    | 15                     | 7                    | 4                  | 2                        |
| 32                    | 16,5                   | 8                    | 6                  | 2                        |
| 40                    | 18                     | 12                   | 6                  | 4                        |
| 50                    | 20                     | 18                   | 6                  | 4                        |
| 63                    | 24                     | 24                   | 8                  | 4                        |
| 75                    | 26                     | 30                   | 8                  | 6                        |
| 90                    | 29                     | 40                   | 8                  | 8                        |

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

110

32,9

50

10

8

Примечание - временные характеристики указаны для полипропиленовых труб РосТурПласт, при температуре окружающего воздуха 20 °С. При использовании других труб режимы сварки уточняйте у соответствующего производителя.

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

## **7.Указания по эксплуатации**

- 7.1. Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.
- 7.2. По окончании работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок и очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.
- 7.3. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

## **8.Условия хранения и транспортировки.**

- 8.1. Аппарат должен храниться в индивидуальном ящике в сухом, отапливаемом и чистом помещении, недоступном детям, при температуре от +5 до +40°С и относительной влажности не более 80%.

## **9.Утилизация.**

- 9.1. 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 01.01.20Юг) "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.**

- 10.1. Изготовитель гарантирует соответствие комплекта изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.
- 10.2. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.
- 10.3. 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;

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

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

## **11.Условия гарантийного обслуживания.**

11.1. Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.  
Гарантийный срок – 1 год с даты продажи .

11.2. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

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

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

11.5. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

## **ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №**

**Комплект оборудования CM -06-SET для сварки полипропиленовых труб.**

| №                                  | Марка                      | Серийный номер |
|------------------------------------|----------------------------|----------------|
| 1                                  | CM-06 - SET                |                |
| Наименование торговой организации, | Адрес торговой организации | Дата продажи   |
|                                    |                            |                |

Дата продажи \_\_\_\_\_ Подпись продавца \_\_\_\_\_

М.П

(дата)