

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
Импортер / 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

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Дата продажи: _____

Подпись продавца: _____

Печать организации-продавца: _____

М.П. _____



НАБОР ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ ДИАМЕТРОМ 75-110 ММ

МОДЕЛЬ: А-02

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 75-110 мм. Насадки покрыты высококачественным тефлоном для предотвращения налипания расплавленного пластика. Все рабочие размеры отвечают нормам DIN.
- Ключ для насадок. Насадки крепятся на нагревателе аппарата с помощью винта М6. Для этого используется прилагаемый ключ – шестигранник 5 мм.
- Подставка для удобного использования сварочного аппарата.
- Ножницы, рулетка, уровень и отвертка – эти инструменты помогут быстро и качественно выполнить работы по сварке полипропиленовых труб.
- Перчатки.
- Чемодан. Для удобства хранения и переноски сварочный аппарат и принадлежности помещены в стальной чемодан.

3. Технические характеристики сварочного аппарата

- Вид сварки: раструбная;
- Диаметры сварки: 75-110 мм;
- Тип насадок: парные;
- Регулировка температуры: термостат;
- Мощность нагревателя: 1800 Вт (900 + 900 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. форму диска. На такой нагреватель устанавливаются парные сварочные насадки. Возможно одновременное крепление только 1 пары 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 два встроенных трубчатых нагревательных элемента, которые приводятся в действие выключателями, расположенными на корпусе аппарата. При включении сварочного аппарата загорается красный индикатор, который информирует о том, что устройство включено, но рабочая температура еще не достигнута. Когда фактическая температура нагревателя превысит настроенную температуру на 5-7°C, контакты термостата разомкнутся, нагрев прекратится и красный индикатор погаснет. После охлаждения нагревателя на 5-7°C ниже настроенной температуры контакты термостата снова замкнутся, нагрев возобновится и красный индикатор загорится. Для раструбной сварки трубопровода диаметром 110 мм вполне достаточно нагревателя мощностью 1800 Вт.

5. Правила эксплуатации

ЭТОТ РАЗДЕЛ НЕ ЗАМЕНЯЕТ НЕОБХОДИМОГО КУРСА ОБУЧЕНИЯ СВАРКЕ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ!

Принцип раструбной 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, включите аппарат в сеть питания и включите выключатель нагревательного

элемента. Когда нагреватель аппарата нагреется до установленной температуры, погаснет красный индикатор. Прежде чем начать сварку, рекомендуется подождать, пока индикаторная лампочка включится и выключится еще 1-2 раза, чтобы температура успела равномерно распространиться по насадкам. 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 раструбной сварки трубопроводов из ПП Тип 3

Технологический процесс	Диаметр, мм		
	75	90	110
Нагрев, сек.	30	40	50
Перестановка, сек.	8	8	10
Фиксация, сек.	30	40	50
Полное остывание, мин.	6	6	8

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.