

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 -04-SET

Артикул **14462**

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 110 мм .

2. Комплект поставки.

№	Наименование	Модель CM-04- SET
1	Ящик металлический	1 шт.
2	Аппарат для сварки	1 шт
3	Подставка со струбциной под сварочный аппарат	1 шт.
4	Комплект парных насадок \varnothing 50 мм	1 пара
5	Комплект парных насадок \varnothing 63 мм	1 пара
6	Комплект парных насадок \varnothing 75 мм	1 пара
7	Ключ шестигранный SW5	1 шт.
8	Ключ- штыревой \varnothing 4 мм.	1 шт.
9	Паспорт	1 шт.

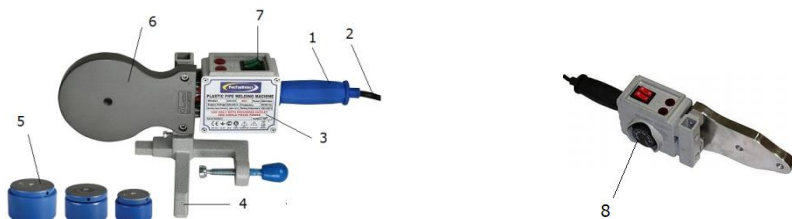
3. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед. изм.	Модель CM-04- SET
1	Напряжение питания	В	220-240
2	Частота тока питания	Гц	50-60
3	Потребляемая мощность	Вт	2000
4	Количество ступеней нагрева	шт.	2
5	Форма нагревательной панели	-	дисковидная
6	Регулятор температуры	-	термостат
7	Диапазон регулирования температуры	°С	50...320
8	Погрешность регулирования	°С	\pm 5
9	Класс защиты от поражения электрическим током	-	IP 44
10	Предохранитель	А	16
11	Кабель питания, поперечное сечение	мм ²	3X2,5
12	Длина электрического кабеля	м.	2

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

13	Время нагрева аппарата до рабочей температуры (260°C)	мин.	не более 20
14	Размер сменных насадок в комплекте	мм	Ø 50, Ø 63, Ø 75
15	Размер возможных сменных насадок (приобретаются отдельно)	мм	Ø 20, Ø 25, Ø 32, Ø 40, Ø 90, Ø 110
16	Диапазон температур окружающего воздуха	°C	+5...+40
17	Относительная влажность окружающего воздуха	%	не более 80
18	Масса сварочного аппарата без насадок	кг	2,69
19	Масса комплекта	кг	6,87
20	Габариты металлического ящика	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 и имеет антиадгезионное тефлоновое покрытие, которое позволяет производить стыковую (безраструбную) сварку труб.

Нагреватель имеет 2 независимых нагревательных элемента (ТЭН) мощностью 1000 Вт каждый. Любой из элементов может быть включен или выключен независимо отдельным выключателем (7) на панели управления аппарата. Геометрия нагревателя позволяет устанавливать на него 1 насадку. 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.
- 5.2. Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.
- 5.3. Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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 надежной рабочей поверхности;
 - закрепите соответствующие пары насадок на нагревательной панели с помощью

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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 резаком; 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 , мм	Глубина сварки , мм	Время нагрева , с	Время сварки, с	Время охлаждения, 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
110	32,9	50	10	8

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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;
 - наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ 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 СМ -06-SET для сварки полипропиленовых труб.

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

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

М.П

(дата)