

КОТУР

Система менеджмента качества
сертифицирована
ISO 9001

ДОБРОВОЛЬНАЯ
PG
СЕРТИФИКАЦИЯ

G-CERT
SYSTEM SERVICE



Сварочный аппарат серии

PROFF

Инструкция по эксплуатации

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за приобретение нашего сварочного оборудования. Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящую инструкцию перед началом эксплуатации сварочного аппарата. Она содержит важную информацию по безопасности и правильной эксплуатации.

Технические характеристики

Модель	напряжение сети, В/Гц	вес, кг	мощность, Вт	температура, °С	насадки	свариваемые материалы
PROFF Z-63	220-230/50-60	1.8	800	200-279°С	20/25/32/40/50/63	PPR, PE, PB
PROFF Z-110	220-230/50-60	2.0	1200	200-279°С	75/90/110	PPR, PE, PB

Комплектация

Сварочный аппарат

Нагревательные насадки

Подставка под сварочный аппарат

Винты для крепления насадок

Шестигранный ключ

Инструкция по эксплуатации с гарантийным талоном

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Перед работой создать зону безопасности, поставив аппарат на защитный негорючий материал(стеклоткань, асбест).
2. Извлечь сварочный аппарат из ящика и закрепить его на подставке.
3. Закрепить на нагревательном элементе насадки нужного диаметра.
4. Включить в сеть.
5. Выставить нужную температуру:
При нажатии на кнопку "SET" отобразится температура, установленная по умолчанию и начнет мигать одна цифра на индикаторе. Чтобы изменить значение этой цифры нажимайте кнопки \wedge и \vee .
Чтобы изменить другую цифру нажмите <<. Температура может быть установлена в диапазоне 200-279°С.
После установки температуры нажмите "SET". Когда аппарат нагреется до выбранной температуры загорится зеленый индикатор "ALM".
6. Аппарат готов к работе, когда загорится зеленый индикатор.

Примечание: Температура сварки для PPR=260°С, для PB=240°С, для HDPE=220°С.

ПРАВИЛА ПОЛЬЗОВАНИЯ И БЕЗОПАСНОСТИ

1. Сварку ПП трубопроводов производить при температуре окружающего воздуха не ниже 0°С и не выше +35°С.
2. Подключать аппарат только к розетке с заземлением.
3. Включенный аппарат должен находиться только на подставке.
4. Включенный в сеть аппарат автоматически нагревается до требуемой температуры.
5. Для контроля температуры нагрева рекомендуется использовать контактный датчик температуры, позволяющий убедиться, что нагревательная поверхность достигла (260 +/- 5)°С.
6. Регулировка температуры сварочного аппарата производится с помощью регулировочного термостата, расположенного на боковой поверхности аппарата. При этом учитывается временная инерционность прогрета нагревательной поверхности.
7. Перегрев нагревательной поверхности(температура более 280°С) проявляется в виде изменения её внешнего вида и выхода из строя термостата(автоматическое откл./ вкл.). Возврат сварочного аппарата в таком случае не принимается.
8. Используйте перчатки при сварке и смене насадок.
9. Убирайте аппарат в коробку только после полного остывания.
10. На подставку сварочного аппарата можно вставать для удобного пользования.

⊗ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ

- прямой контакт аппарата с водой
- использование аппарата в условиях высокой влажности
- использование аппарата не по назначению
- переносить и поднимать аппарат за шнур питания
- оставлять аппарат во включенном состоянии без присмотра
- подвергать аппарат ударам и вибрации
- разбирать сварочный аппарат
- дотрагиваться до разогретого элемента и насадок открытыми частями кожи.

ПРОЦЕСС СВАРКИ

1. Отмерить и отрезать специальными ножницами необходимую глубину трубы.
2. Обозначить меткой на трубе глубину сваривания по таблице "Параметры сварки". Также рекомендуется сделать соосные метки на трубе и фитинге для того, чтобы избежать поворота трубы относительно фитинга после сваривания.
3. После обозначения свариваемые поверхности необходимо очистить и обезжирить.
4. После того как аппарат нагрелся и готов к работе, труба и фитинг одновременно вставляются в насадки на аппарате с разных сторон. Положение фитинга и трубы должны быть при этом на одной оси. Качать и вращать трубу при нагреве запрещается во избежание смещения нагреваемого слоя полипропилена.
5. Обе части нагреваются в течение времени, указанного в таблице "Параметры сварки". Период нагревания начинается с момента, когда труба и фитинг по всей отмеченной длине надеты на нагретую насадку на сварочном аппарате.
6. По окончании нагрева труба и фитинг вынимаются из насадок и медленным равномерным движением без осевого поворота соединяются на всю длину до отметки. После этого необходимо удерживать соединенные детали неподвижно в течение времени, указанного в таблице.
7. Трубы и фитинги диаметром свыше 63мм рекомендуется сваривать при помощи сварочных машин с центрами, в целях соблюдения соосности труб.

Параметры сварки

Диаметр трубы, мм.	Глубина сваривания, мм.	Время нагрева, сек.	Время на коррекцию шва, сек.	Время охлаждения, мин.
20	14	5	4	2
25	15	7	4	2
32	16,5	8	6	4
40	18	12	6	4
50	20	18	6	4
63	24	24	8	6
75	26	30	8	6
90	29	40	8	6
110	32,5	50	10	8

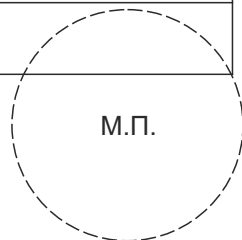




ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

(заполняется продавцом)

Модель	
Серийный номер	
Дата продажи	“ _____ ” _____ 20__ г.
Подпись продавца	



При покупке сварочного оборудования требуйте у продавца проверки его надлежащего качества и комплектности, а также правильного заполнения гарантийного талона. Наличие печати продавца в гарантийном талоне обязательно!

Срок гарантии- 1год со дня продажи.

Рекомендуемый срок службы сварочного оборудования- 3(три) года.

Гарантийный ремонт не производится в следующих случаях:

- если гарантийный талон неправильно или неполностью оформлен;
- при отсутствии гарантийного талона и документа, подтверждающего покупку;
- по истечении гарантийного срока;
- при отсутствии полной комплектации сварочного аппарата;
- при наличии механических повреждений корпуса и т.п.;
- гарантия не распространяется на детали, являющиеся быстроизнашиваемыми (тефлоновые насадки).

Сварочный аппарат

PROFF