



Руководство по эксплуатации сварочного аппарата для полипропиленовых систем (PPRC труб, фитингов, и т.п.)

Модель BG-99504

Назначение

Ручной сварочный аппарат предназначен для сварки труб и соединительных деталей из полипропилена (PPRC).

Технические характеристики

- Мощность: 500Вт;
- Два независимых нагревателя: 250Вт + 250Вт;
- Напряжение: 220В;
- Частота тока электропитания: 50Гц;
- Диапазон нагрева: 0-300 °С;
- Набор насадок (мм): 20, 25, 32;
- Длина кабеля питания: 0,6м;
- Вес: 0,55кг.

Внимание!

Сварочный аппарат предназначен для сварки труб и соединительных деталей только из одноименного материала. Температурная шкала сварочного аппарата может иметь погрешность 3-5°С, что вполне допустимо при работе с обычными изделиями из PPRC.

Для установления температуры с более высокой точностью рекомендуется использовать специальные термоизмерительные приборы.

Мощность аппарата позволяет использовать до двух пар насадок одновременно.

Требования к источникам питания

Для подключения сварочного аппарата достаточно наличия розетки 220В в сети, оборудованной предохранительным выключателем не менее 6А, с заземлением.

Перед включением сварочного аппарата в сеть, проверьте напряжение в сети. При работе со сварочным аппаратом рекомендуется пользоваться стабилизатором напряжения.

Подготовка к работе

- установите сварочный аппарат на ровной поверхности;
- закрепите ключом сменные насадки;
- перед первым применением аппарата прогрейте аппарат несколько минут на 150 градусах;
- нажатие на клавиши включения аппарата вызывает работу индикаторов: красное свечение обозначает, что происходит нагрев до заданной температуры. При достижении температуры, установленной ручкой термостата, индикаторы гаснут;
- чтобы использовать экономичный режим работы - включайте только один нагреватель, пользуясь только одним выключателем;
- для быстрого разогрева аппарата можно включать оба нагревателя сразу, а в процессе работы пользоваться только одним из двух.



Комплектация

Наименование	Кол-во
Металлический (Пластиковый?) кейс	1 шт.
Сварочный аппарат	1 шт.
Подставка	1 шт.
Комплекты сменных насадок (в каждом внешняя/внутренняя)	3 шт.
Ключ шестигранный	1 шт.
Винт для крепления насадок	2 шт.
Руководство по эксплуатации и Гарантийный талон	1 шт.

СЕРВИС-ЦЕНТР: _____

Изделие из ремонта получил _____

Ф.И.О. приемщика: _____ (подпись покупателя)

Телефон, часы работы: _____ (подпись приемщика)

Заявленный дефект: _____

Обнаруженный дефект: _____

Дата приема в ремонт: _____. _____. _____. Возврат из ремонта: _____. _____. _____. _____

СЕРВИС-ЦЕНТР: _____

Изделие из ремонта получил _____

Ф.И.О. приемщика: _____ (подпись покупателя)

Телефон, часы работы: _____ (подпись приемщика)

Заявленный дефект: _____

Обнаруженный дефект: _____

Дата приема в ремонт: _____. _____. _____. Возврат из ремонта: _____. _____. _____. _____

СЕРВИС-ЦЕНТР: _____

Изделие из ремонта получил _____

Ф.И.О. приемщика: _____ (подпись покупателя)

Телефон, часы работы: _____ (подпись приемщика)

Заявленный дефект: _____

Обнаруженный дефект: _____

Дата приема в ремонт: _____. _____. _____. Возврат из ремонта: _____. _____. _____. _____

Порядок проведения работ

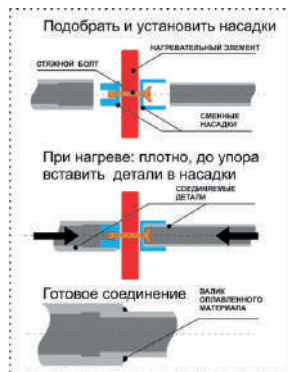
Предостережения

Во избежание ожогов работайте в перчатках. При нескольких первых включениях возможно появление дыма и запаха, связанного с прогревом новых элементов. При последующих включениях дым и запах уменьшаться и исчезнут совсем.

Процесс сварки

Контактная раструбная сварка включает в себя следующие операции:

- одновременный нагрев обоих соединяемых деталей: установку раструба соединительной детали и установку конца трубы в сменные насадки, до упора;
- нагрев свариваемых деталей в течение заданного времени;
- одновременное снятие деталей со сменных насадок;
- соединение деталей между собой;
- выдержка соединенных деталей до отвердения оплавленного материала.



Не допускайте поворотов разогретых деталей относительно друг друга после сопряжения.

Требования к внешнему виду сваренных деталей:

- отклонение величины углов между осевыми линиями соединяемых деталей: не более 10°;
- поверхность соединенных деталей, не должна иметь трещин, складок или других дефектов;
- у кромок раструба соединенных деталей должен быть виден сплошной (по всему периметру) слегка выступающий валик оплавленного материала;
- валик сварного шва должен быть симметричным, равномерно распределенным по ширине и всему периметру трубы;
- высота валика должна быть не более 2,5 мм для труб с толщиной стенки до 10 мм, а смещение кромок сварного соединения не должно превышать 10% номинальной толщины стенки трубы.

Рекомендации

Материал труб и соединительных деталей:	Необходимая температура раструбной сварки:
полипропилен (PPRC) и ПП-3	240-260 °C

Время технологических операций сварки труб и соединительных деталей из полипропилена сополимера (PPRC или ПП-3), при температуре окружающего воздуха 20°C, указано в приведенной таблице.

Диаметр труб (мм)	Время нагрева (сек)	Технологическая пауза, не более (сек)	Время охлаждения (мин)
16	5	4	2
20	6		
25	7		
32	8	6	4
40	12		
50	18		
63	24	8	6
75	30		8
90	40		8

Окончание работы

По окончании работы выключите сварочный аппарат, отсоедините вилку соединительного шнура от сети, и дайте остыть сварочному аппарату.

После остывания сварочного аппарата, отсоедините с нагревательного элемента сменные насадки. Очистите сменные насадки от оплавленного полимерного материала.

Уход за инструментом

Для очистки поверхностей инструмента от оплавленного полимерного материала, запрещается пользоваться металлическими предметами, которые могут вызвать повреждения антипригарного слоя, насадок. Очистку можно производить плоским деревянным приспособлением или тряпкой из синтетического материала.

- Храните инструмент в сухом месте.

Гарантии:

1. Настоящие гарантийные обязательства распространяются на сварочные аппараты (далее: Изделия), приобретенные через сеть официальных дилеров, дистрибьюторов в России и СНГ.

2. Гарантийный срок составляет 18 (восемнадцать) месяцев с даты продажи.

3. Бесплатное гарантийное обслуживание Изделия в течении гарантийного срока обеспечивается при:

- соблюдении Потребителем правил эксплуатации Изделия, описанных в данном документе;
- соответствии Изделия условиям бесплатного гарантийного обслуживания, предусмотренным настоящими обязательствами;
- наличии правильно оформленного Гарантийного талона на Изделие.
- использовании Изделия только по назначению.

4. Условия бесплатного гарантийного обслуживания распространяются на Изделие в следующих случаях:

- сварочный аппарат эксплуатировался при соблюдении положений руководства по эксплуатации;
- неисправность возникла не по причине вмешательства в устройство сварочного аппарата (включая вмешательство и переделку неавторизованным сервисом);
- сварочный аппарат не был механически поврежден (напр., при транспортировке или по причине падения, удара и т.п.);
- сварочный аппарат не имеет поврежденный шнур питания;
- изделие не имеет повреждений от влияния извне (напр. загрязнение, контакт с водой, клеями, красками, вследствие природных или иных локальных явлений, таких как перепады напряжения в электросети сети и т. п.);

5. Настоящие гарантийные обязательства не распространяются на:

- оборудование других производителей, которое использовалось совместно с Изделием.
- расходные материалы и комплектующие к Изделию;
- профилактические работы, чистку внутренних частей и/или комплектующих.



MADE IN CHINA : ZHUJI CHAOJIE HARDWARE CO., LTD Ciwu Town, Zhuji City, Zhejiang, China; Чжуцзи Чаоцзе Хардвэа Ко., Лтд Цью Таун, Чжуцзи Сити, Чжэцзян, Китай
Официальный представитель производителя в РФ и компания уполномоченная принимать претензии: ООО «Санрикс» ул. Ярослава Гашека д. 10/85
Изготовитель сварочного аппарата оставляет за собой право изменений конструкции в связи с непрерывными разработками, направленными на совершенствование технических характеристик аппарата.

С правилами эксплуатации ознакомлен(а):
(Ф.И.О., подпись покупателя)

Печать торгующей организации:

Дата продажи:

Подпись продавца: