

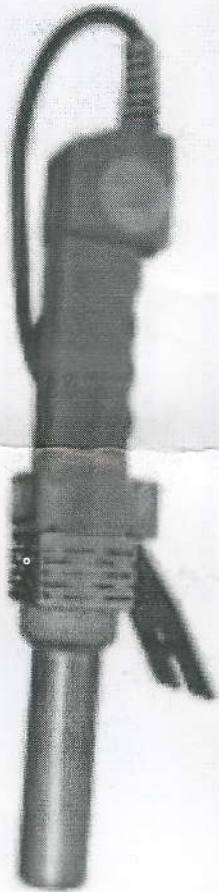


Руководство по эксплуатации сварочного аппарата для полипропиленовых систем (PPRC труб, фитингов, и т.п.)

Модель: BG-99502

Назначение

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



Внимание!

Сварочный аппарат предназначен для сварки труб и соединительных деталей только из одноименного материала. Температурный режим работы аппарата устанавливается ручным регулятором, расположенным на ручке прибора. Аппарат позволяет плавно регулировать температуру нагрева в диапазоне от 0 до 300 °С. Для работы при 240-260 °С следует установить регулятор вблизи деления «3». Для установления температуры с более высокой точностью, рекомендуется использовать специальные термометрические приборы.

Технические характеристики

- Мощность: 1100Вт;
- Напряжение: 220В;
- Частота тока электропитания: 50Гц;
- Диапазон нагрева: 0-300°С;
- Работоспособность (мм): 16, 20, 25, 32;
- Длина кабеля питания: 1,5м;
- Вес набора с металлическим кейсом: 2,5кг.

Требования к источникам питания

Для подключения сварочного аппарата достаточно, но наличие 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.

Комплектация

Наименование	Кол-во
Металлический кейс	1 шт.
Сварочный аппарат	1 шт.
Комплект сменных насадок (в каждом внешняя/внутренняя)	4 шт.
Ключ шестигранный	2 шт.
Винт и гайка для крепления насадки	4 шт.
Руководство по эксплуатации и Гарантийный талон	1 шт.

При подготовке и в процессе работы

- Установите сварочный аппарат на ровной поверхности;
- Закрепите ключом один или два комплекта сменных насадок;
- Перед первым применением аппарата прогрейте его несколько минут, установив режим нагрева «2»;
- Для включения аппарата вставьте вилку шнура электропитания в розетку с напряжением 220В;
- Контроль подключения к электросети производите с помощью красного индикатора (горит постоянно);
- Контроль нагрева и готовность к работе производите с помощью зеленого индикатора. Зеленый индикатор загорается на время прогрева и гаснет после достижения температуры, установленной на термомастате.

Мощность аппарата позволяет установить одновременно два комплекта насадок.

СЕРВИС-ЦЕНТР: _____

Ф.И.О. приемщика: _____

Изделие из ремонта получил _____

Телефон, часы работы: _____

(подпись покупателя)

Заявленный дефект: _____

(подпись приемщика)

Обнаруженный дефект: _____

Дата приема в ремонт: _____

Возврат из ремонта: _____

СЕРВИС-ЦЕНТР: _____

Ф.И.О. приемщика: _____

Изделие из ремонта получил _____

Телефон, часы работы: _____

(подпись покупателя)

Заявленный дефект: _____

(подпись приемщика)

Обнаруженный дефект: _____

Дата приема в ремонт: _____

Возврат из ремонта: _____

СЕРВИС-ЦЕНТР: _____

Ф.И.О. приемщика: _____

Изделие из ремонта получил _____

Телефон, часы работы: _____

(подпись покупателя)

Заявленный дефект: _____

(подпись приемщика)

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 уменьшатся и исчезнут совсем.

Процесс сварки

- Контактная раструбная сварка включает в себя следующие операции:
- Одновременный нагрев обоих соединяемых деталей; установку раструбы, 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.

ВНИМАНИЕ!
После сопряжения разогретых деталей не допускайте их смещения.

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 раструбы соединяемых деталей должен быть выделенный слой (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: 240-260 °C	
полипропилен (PPRC) и ПП-3		

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

Диаметр труб (мм)	Время нагрева (сек)	Стыковка деталей и фиксирование в неподвижном положении (сек)	Время охлаждения до безопасной температуры (мин)
16	5-8	4	2
20	6-8	4	2
25	7-11	4	2
32	8-12	6	4

Окончание работы

- По окончании работы отключите сварочный аппарат от электросети и дайте остыть нагревательным элементам сварочного аппарата, снимите с нагревательного элемента сменные насадки. Очистите сменные насадки от наплавленного полимерного материала.

Уход за инструментом

- Для очистки поверхностей инструмента от наплавленного полимерного материала, запрещается пользоваться металлическими предметами, которые могут вызвать повреждение антипригарного слоя, насадок. Очистку можно производить плоским деревянным приспособлением или тряпкой из несинтетического материала.
- Храните инструмент в сухом месте.

Гарантии:

1. Настоящие гарантийные обязательства распространяются на сварочные аппараты (далее: Изделия), приобретенные через сеть официальных дилеров, дистрибуторов 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:
 - Изделие эксплуатировалось при соблюдении положений руководства по эксплуатации;
 - неисправность возникла не по причине вмешательства в устройство Изделия (включая вмешательство и переделку неавторизованным сервисом);
 - Изделие не было механически повреждено (напр., при транспортировке или по причине падения, удара и т.п.);
 - Изделие не имеет поврежденный шнур питания;
 - Изделие не имеет повреждений от внешней 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.

Изготовитель: «NUPOWER PRODUCTS (HK) LTD»
 UNIT 11, 18/F, TECHNOLOGY PARK, № 18 ON LAI STREET, SHATIN, HONG KONG
 Адрес завода-изготовителя: «NUPOWER PRODUCTS CO., LTD», 4 Building, Industrial park, CFC Center, 300 East Zhongyuan Road, NANJING, CHINA
 Изготовитель Изделия оставляет за собой право изменений конструкции в связи с непрерывными работами, направленными на совершенствование технических характеристик аппарата.

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

Печать торгующей организации:

Дата продажи:

Подпись продавца: