



Комплект сварочного оборудования
PRO AQUA TOOLS CM-02 (1500 Вт)



EAC

Паспорт, техническое описание и инструкция по эксплуатации

1. Основные сведения

Назначение изделия

Комплект сварочного оборудования предназначен для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов

Изготовитель: «Чжуцзи Цыу Чаонэн Электрикал Эквипмент Фактори» Адрес: Китай, Чженьян, Чжуцзи сити, Цыу таун, Хуантун вилладж

Импортер: ООО «СТАНДАРТ ПЛЮС» Адрес: РФ, Московская область, Сергиев-Посадский район, г. Хотьково, пр-д Художественный, 2А

Поставщик: ООО «ТД Эго Инжиниринг». Адрес: 129626, Москва, Кулаков пер, 9А

Дата изготовления указана на упаковке и на корпусе аппарата

Область применения

Применяется при проведении монтажных работ трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб диаметром от 20 до 40 мм.

2. Комплект поставки

Наименование	Количество
Сварочный аппарат	1 шт.
Подставка (струбцина)	1 шт.
Комплект насадок DN 20мм (муфта+раструб+крепежный болт)	1 компл.
Комплект насадок DN 25мм муфта+раструб+крепежный болт)	1 компл.
Комплект насадок DN 32мм муфта+раструб+крепежный болт)	1 компл.

Комплект насадок DN 40мм муфта+раструб+крепежный болт)	1 компл.
Ключи для их крепления (шестигранный ключ и отвертка)	1 шт.
Инструкция на русском языке	1 шт.
Металлический ящик	1 шт.

3. Технические характеристики

Наименование	Значения
Напряжение питания, В	220-240
Частота тока питания, Гц	50
Потребляемая мощность, Вт	850+650
Количество ступеней нагрева, шт	2
Форма нагревательной панели	Мечевидная
Регулятор температуры	Термостат
Диапазон регулирования температуры °С	50-300
Погрешность регулирования, °С	±5
Класс защиты от поражения электрическим током	I
Время нагрева аппарата до рабочей температуры, мин, не более	10
Размер сменных насадок, мм	20, 25, 32, 40
Масса комплекта сварочного аппарата, кг	4,7
Габариты металлического ящика, мм	495x280x100
Средний полный ресурс, час	5000

4. Устройство и принцип работы



1- корпус с регулятором температуры, 2- выключатель-индикатор питания, 3 – нагревательная панель, 4 – шнур с вилкой, 5 – сменные насадки, 6 – подставка, 7 – рукоятка.

Сварочный аппарат состоит из металлического корпуса (1) и мечевидной нагревательной панели (3). Металлическая нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава. Внутри неё установлен нагревательный элемент.

Сменные насадки (5) изготавливаются из алюминиевого сплава и покрыты антиадгезионным (тефлоновым) покрытием.

Установка требуемой температуры осуществляется с помощью регулятора, расположенного на боковой поверхности корпуса. В металлическом корпусе аппарата расположены выключатели, оснащенные индикаторами контроля температуры. (2)

5. Требования по технике безопасности

Перед началом эксплуатации сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь настоящим паспортом и следуйте его требованиям и рекомендациям.

Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.

Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.

Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.

Не допускайте использование аппарата в помещениях со скользким полом.

Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведутся работы.

Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.

Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.

Оберегайте шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.

Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.

Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.

Запрещается работать с аппаратом в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.

Запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельного соединения кабеля (шпура) или его защитной трубки;
 - появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
 - поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
 - повреждение крепления сменных нагревательных элементов
- Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями

Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:

- при смене и установке насадок;
- при длительном перерыве в работе;
- при окончании работы или смены;

ВНИМАНИЕ: ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА

6. Указания по работе с аппаратом

Подготовка сварочного аппарата:

1. Извлеките аппарат из ящика, установите на подставку, расположенную на ровной и надежной рабочей поверхности;
2. Закрепите соответствующие пары насадок на нагревательной панели с помощью шестигранного ключа так, чтобы вся опорная поверхность насадки соприкасалась с нагревательной панелью. Насадки должны быть чистыми. Одновременно на панели может быть закреплено до трёх пар насадок

Подготовка трубы и фитингов:

3. Свариваемые трубы и фитинги должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений – сколов, глубоких царапин;
4. Отрезать трубу строго перпендикулярно специальными ножницами или резакром;
5. Нанести метки на расстояние от торца, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;
6. При использовании трубы, армированной алюминием, провести ей зачистку специальным зачистным инструментом (для труб с наружным армированием) или произвести торцевание торцевателем чтобы удалить средний слой фольги на глубину 1-2 мм в зависимости от диаметра трубы.

Процесс сварки:

7. Проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;
8. Подключите сварочный аппарат к электрической сети, соответствующей требованиям данного паспорта;
9. Ручкой терморегулятора установите требуемую температуру. Рекомендуемая температура для труб PPR – 270°C;

10. Переведите оба выключателя в положение «I» (включено) – загорятся индикаторные лампочки включения и контроля температуры;
11. Выждите не менее 10 минут перед монтажом первого соединения. Это время необходимо для нагрева сварочного аппарата. О готовности аппарата к работе сигнализирует отключение индикаторной лампочки;
12. С минимальным разрывом по времени установите сначала фитинг, а потом трубу в соответствующие насадки плавно, без вращения и на заранее отмеченную глубину;
13. Выждите время нагрева трубы и фитинга. Время нагрева определяется диаметром трубы и указано в таблице:

Диаметр, мм	Время нагрева, сек	Продолжительность сварки, сек	Время остывания, сек
20	6	4	120
25	7	4	120
32	8	6	240
40	12	6	240

14. По истечении указанного времени нагрева извлеките трубу и фитинг из насадок и без вращательного движения введите трубу в фитинг до ранее установленной метки, соблюдая указанное время сварки;
15. Во время остывания соединения обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.

7. Указания по эксплуатации

Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.

По окончанию работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок, отключите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие

При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества

В случае обнаружения неисправности оборудования необходимо прекратить его использование и обратиться к поставщику.

8. Условия хранения и транспортирования

Аппарат должен храниться в индивидуальном ящике в сухом и чистом помещении в месте, недоступном для детей при температуре от +5°C до +40° С и относительной влажности не более 80%

9. Утилизация

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 01.01.2010г) "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

Изготовитель гарантирует соответствие комплекта изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

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.

Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающих качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

11. Условия гарантийного обслуживания

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются бесплатно. Замененные изделия или их части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность продавца.

Затраты, связанные с монтажом, демонтажем и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.

В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

В случае претензий гарантийного характера, а также при возврате изделия, оно должно быть полностью укомплектованным.

Претензии по качеству продукции принимаются только при наличии рекламации с кратким описанием дефекта.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара _____ Комплект сварочного оборудования

№	Артикул	Размер	Кол-во, шт
1			
2			
3			
4			

Название и адрес торгующей организации:

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать торгующей организации _____ Штамп о
приемке

С условиями гарантии ОЗНАКОМЛЕН и СОГЛАСЕН

Покупатель _____ (подпись)

Гарантия 12 месяцев со дня продажи изделия

По вопросам гарантийного характера, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться по адресу: 129626, Москва, Кулаков переулок, д. 9А, тел +7(495) 602-95-73

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель представляет

следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:

- название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные

телефоны;

- название и адрес организации, производившей монтаж;

- основные параметры системы, в которой было установлено изделие;

- краткое описание дефекта.

2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).

3. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара

Дата « _____ » _____ 20__ г Подпись _____