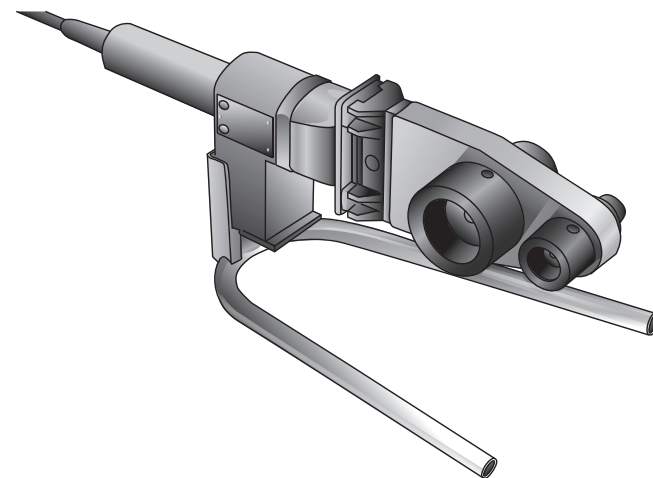




РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

USERS MANUAL



PIPE ELECTRIC WELDER ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ

АРТ. 94201

В данном руководстве рассмотрены правила эксплуатации и технического обслуживания электросварочного аппарата для сварки пластиковых труб DENZEL. Пожалуйста, обратите особое внимание на предупреждающие надписи. Нарушение инструкции может привести к порче оборудования или травме.

ВНИМАНИЕ
Прочтите данное руководство перед эксплуатацией устройства и сохраните его для дальнейшего использования.

IMPORTANT
Read these instructions before use and retain for future reference



ВАЖНО

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Электросварочный аппарат для сварки пластиковых труб предназначен для пайки монтажных, водопроводных и канализационных пластиковых труб методом температурного воздействия в домашних условиях.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

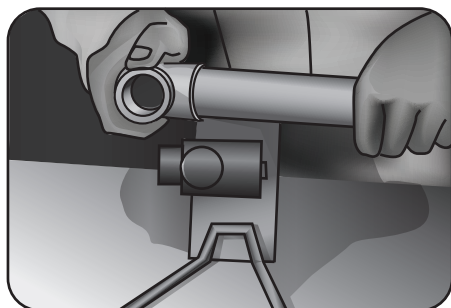
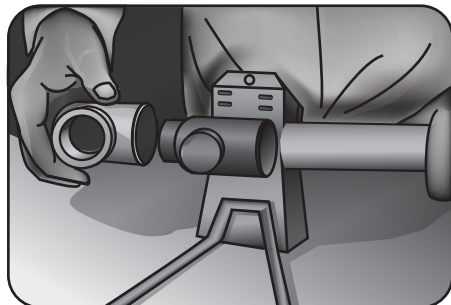
| Наименование | Значение |
|----------------------------------|------------------------|
| Мощность, Вт | 1500 |
| Напряжение, В | 220 |
| Диапазон рабочей температуры, °С | 260–300 |
| Рабочие диаметры трубы, мм | 20, 25, 32, 40, 50, 63 |

КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ



1. Электросварочный аппарат для сварки пластиковых труб — 1 шт.
2. Насадки — 6 шт.
3. Набор ключей — 1 шт.
4. Рулетка — 1 шт.
5. Уровень — 1 шт.
6. Труборез — 1 шт.
7. Руководство по эксплуатации — 1 шт.
8. Перчатки — 1 пара.

ДЛЯ ЗАМЕТОК



Рекомендации к сварке труб больших диаметров

Трубы диаметром менее 40 мм можно сваривать вручную. Более крупные детали (от 50 мм) рекомендуется сваривать при помощи монтажного приспособления, которое позволяет обеспечить необходимое давление и соблюдение соосности труб.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- К работе с прибором допускаются лица старше 18 лет.
- Запрещается прикасаться к горячим частям аппарата.
- Разрешается использовать только оригинальную сварочную аппаратуру и инструменты.
- Сварочные инструменты должны быть чистыми, перед установкой следует проверить их чистоту.
- Убедитесь, что насадки всей своей поверхностью прилегают к наконечнику сварочного аппарата. Не разрешается применять клещи или другие непригодные инструменты, чтобы не повредить покрытие сварочных инструментов.

ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА

При помощи винтов плотно прикрепите к сварочной машине нагревающие насадки. Установите регулятор на температуру 250–270 °С и включите в сеть. Время нагревания сварочного аппарата зависит от условий окружающей среды. Во избежание повреждения тефлонового слоя в нагретом состоянии тряпкой из несинтетического материала очистите нагревающие насадки от загрязнения, оставшегося от предыдущей сварки.

Работу со сварочным аппаратом можно начинать после того, как с помощью LED-диода и контактного термометра будет установлено, что он нагрет до необходимой температуры. Контактный термометр служит для доведения температуры до 260 °С. Срезав опытный образец трубы, проверьте функциональность специальных ножниц или режущего ролика.

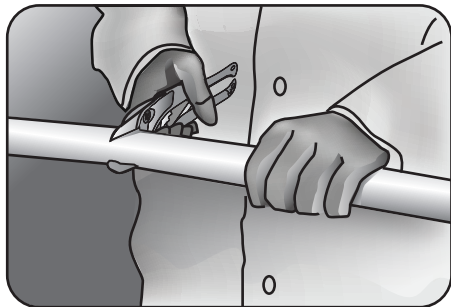
При тестовом разрезе необходимо избегать замятия трубы. В случае если это произойдет, инструмент необходимо заточить.

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА

Перед началом работы все трубы и фитинги необходимо тщательно проверить. У них не должна быть ослаблена стенка. Перед монтажом проверьте функциональность закрывающих деталей и резьбу. Свариваемые штуцеры и части труб, входящих в штуцер, вычистите и обезжирьте очистными салфетками. Фитинги наденьте на оправку и проверьте, не сидят ли они слишком свободно. Фитинги, которые шатаются на оправке, отбракуйте!

ПРОЦЕСС СВАРКИ

1. Отмерьте и отрежьте необходимую длину трубы. При использовании пилки для железа ножом очистите край трубы от заусениц.



2. Если диаметр трубки составляет менее 40 мм, ножом или специальным приспособлением сделайте фаску наружного конца, предназначенного для нагревания, под углом 30–45°. Это поможет избежать «задигов» материала при введении конца трубы в фитинг.

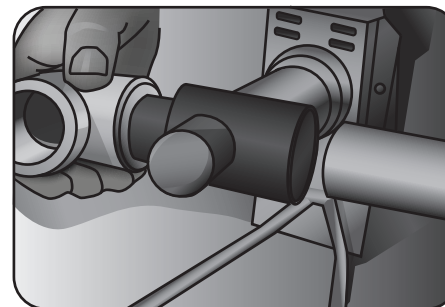
3. При сварке крупных деталей (диаметром более 40 мм) очень важно проконтролировать овальность и абсолютно необходимо перед сваркой соскоблить окисленный слой на поверхности трубы по длине соединения. Окисленный слой негативно влияет на качество сварки.

4. Отметьте на трубке длину ее соединения с фитингом, руководствуясь глубиной муфты фитинга. При этом необходимо учитывать, что конец трубы не должен быть надвинут до упора в муфту фитинга. Необходимо оставить щель минимум в 1 мм для предотвращения сужения прохода трубы в месте соединения.

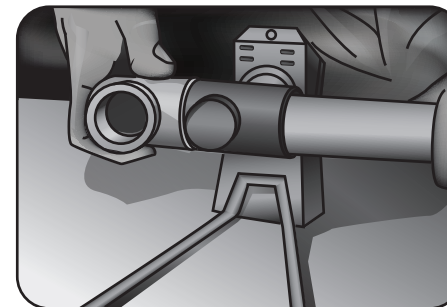
5. Далее рекомендуется обозначить место соединения на трубе и на фитинге для того, чтобы избежать поворота трубы относительно фитинга после соединения. Для этой цели можно использовать монтажные отметки.

6. После обозначения монтажных отметок свариваемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. Без обезжиривания может не произойти идеального соединения сращиваемых поверхностей! Теперь можно приступать к процессу нагревания.

7. На нагретую насадку наденьте фитинг, стенки которого толще, чем стенки трубы. Проверьте, не сидит ли фитинг на насадке слишком свободно. Если он не прилегает к насадке одинаково плотно по всей длине, его необходимо отбраковать, так как неравномерное нагревание способствует некачественной сварке. На нагретую насадку наденьте трубу. Плотность прилегания должна быть одинаковой.



8. Период нагревания начинается с момента, когда труба и фитинг полностью надеты на полифузную насадку.



9. Нагревайте трубу и фитинг в течение 10–15 секунд. По окончании нагревания снимите трубу и фитинг с насадки и соедините их медленным, равномерным движением без осевого поворота. Свежий шов необходимо зафиксировать в течение 20–30 секунд, пока не произойдет частичного охлаждения шва, при котором будет уже невозможен обратный выход трубы из фитинга и изменение положения фитинга по отношению к трубе.