

## 8. Гарантия

Производитель и поставщик оборудования ни в коей мере не несут ответственности за упущенную прибыль, испорченную репутацию, потерянный бизнес, а также за случайный, умышленный или непрямой ущерб, если такие возникли из-за использования или, наоборот, невозможности использования настоящего оборудования. Производитель и поставщик несут ответственность за качество и возможные дефекты сварочного оборудования в течение 12 месяцев от даты приобретения оборудования, если оно используется в соответствии с настоящей Инструкцией по эксплуатации. Все дефекты, если такие возникли в результате производственного брака в изделии или материале изделия, будут устранены бесплатно в течение гарантийного срока. Гарантия не распространяется на случаи, которые возникли в результате:

- эксплуатации оборудования не по назначению;
- несоблюдения технических условий эксплуатации оборудования;
- естественного износа деталей и узлов оборудования;
- умышленного повреждения оборудования;
- повреждения герметизирующих прокладок оборудования;
- повреждения, которое возникло в результате форс-мажорных обстоятельств.

Гарантия недействительна, если гарантийный талон не был надлежащим образом заполнен продавцом. Гарантийный талон прилагается к настоящей Инструкции по эксплуатации и является неотъемлемой частью комплекта оборудования.

**Изготовитель:** ZHUJI CIWU CHAONENG ELECTRICAL EQUIPMENT FACTORY  
HUANGTONG VILLAGE, CIWU TOWN, ZHUJI CITY, ZHEJIANG PROVINCE, CHINA  
ЧЖУЦЗИ ЦИВУ ЧАОНЕНГ ЕЛЕКТРИКАЛ ЕКУИПМЕНТ ФАКТОРИ  
ХУАНТОН ВИЛАДЖ, ЦИВУ ТАУН, ЧЖУЦЗИ СИТИ, ЧЖЭЦЗЯН ПРОВИНС, КИТАЙ  
**Импортёр / лицо, уполномоченное принимать претензии по качеству:**  
ООО «СантехСтандарт»,  
192289, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Софийская, д. 72, лит. А  
Месяц и год изготовления указан на сварочном аппарате  
Произведено в Китае



## НАБОР ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ с насадками диаметром 20-40 мм

АРТ. 04595

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



## 1. Введение

Уважаемый Покупатель, оборудование, которое Вы только что приобрели, произведено в соответствии с самыми высокими стандартами и имеет подтверждение этому в виде декларации соответствия ЕАЭС N RU Д-СН.HB26.B.02143/20 от 13.09.20. Мы уверены, что Вы будете удовлетворены качеством и надежностью нашей продукции. Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящую Инструкцию перед началом эксплуатации этого оборудования. Она содержит важную информацию по безопасной и правильной эксплуатации, а также по обслуживанию Вашего оборудования.

## 2. Комплектация сварочного набора

В набор для сварки полипропиленовых труб входят:

- Сварочный аппарат для сварки полипропиленовых труб диаметром 20-63 мм.
- Насадки на сварочный аппарат диаметрами 20-40 мм. Насадки покрыты высококачественным тефлоном для предотвращения налипания расплавленного пластика. Все рабочие размеры отвечают нормам DIN. При необходимости использования сварочного аппарата для сварки полипропиленовых труб диаметрами 50 и 63 мм насадки приобретаются отдельно.
- Ключ для насадок. Насадки крепятся на нагревателе аппарата с помощью винта M6. Для этого используется прилагаемый ключ – шестигранник 5 мм.
- Подставка для удобного использования сварочного аппарата.
- Чемодан. Для удобства хранения и переноски сварочный аппарат и принадлежности помещены в стальной чемодан.

## 3. Технические характеристики сварочного аппарата

- Вид сварки: раструбная;
- Диаметры сварки: 20-63 мм;
- Тип насадок: парные;
- Регулировка температуры: термостат;
- Мощность нагревателя: 1500 Вт (750 +750 Вт);
- Напряжение питания: 220-240 В~ 50-60 Гц;
- Рабочая температура: 50 - 300°C;
- Диапазон колебаний температуры: ±7,5°C.

## 4. Конструкция и органы управления

Сварочный аппарат AQUALINK является надежным инструментом для сварки в полевых условиях и в помещении. Нагреватель имеет т.н. мечевидную форму. На такой нагреватель устанавливаются парные сварочные насадки. Возможно одновременное крепление 2 пар насадок. Для установки на столе или другой горизонтальной поверхности к аппарату прилагается подставка. Автоматическое регулирование температуры нагревателя осуществляется термостатом (термореле).

**Внимание!** Оптимальная температура на поверхности насадок +260°C. Не перегревайте насадки без причины, т.к. это наносит вред материалу свариваемых труб и фитингов, а также тефлоновому покрытию Ваших насадок. Нагреватель аппарата имеет два встроенных трубчатых нагревательных элемента, которые приводятся в действие выключателями, расположенными на корпусе аппарата. При включении сварочного аппарата загорается красный индикатор, который информирует о том, что устройство включено, но рабочая температура еще не достигнута. Когда фактическая температура нагревателя превысит настроенную температуру на 5-7°C, контакты термостата разомкнутся, нагрев прекратится и красный индикатор погаснет. После охлаждения нагревателя на 5-7°C ниже настроенной температуры контакты термостата снова замкнутся, нагрев возобновится и красный индикатор загорится. Для раструбной сварки трубопровода диаметром 63 мм вполне достаточно нагревателя мощностью 1500 Вт.

## 5. Правила эксплуатации

### ЭТОТ РАЗДЕЛ НЕ ЗАМЕНЯЕТ НЕОБХОДИМОГО КУРСА ОБУЧЕНИЯ СВАРКЕ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ!

Принцип раструбной сварки заключается в том, что в сварочной насадке с одной стороны нагревателя аппарата плавится наружная поверхность трубы, а на насадке с другой стороны нагревателя – внутренняя поверхность фитинга. После нагрева труба и фитинг соединяются, после остывания получается их неразборное соединение.

После установки сварочных насадок необходимого диаметра на нагреватель аппарата установите температуру 260°C, включите аппарат в сеть питания и включите выключатель нагревательного

элемента. Когда нагреватель аппарата нагреется до установленной температуры, погаснет красный индикатор. Прежде чем начать сварку, рекомендуется подождать, пока индикаторная лампочка включится и выключится еще 1-2 раза, чтобы температура успела равномерно распространиться по насадкам. Для производства сварки необходимо фитинг надеть на сварочную насадку, а трубу вложить в отверстие насадки с противоположной стороны. В таком положении трубы и фитинг следует удерживать в течение предписанного времени нагрева (см. таблицу). После нагрева следует быстро (в течение времени перестановки – см. таблицу) снять фитинг и трубу с насадок. Ввести трубу в фитинг до упора, избегая искривлений, и удерживать неподвижно для остывания в течение предписанного времени фиксации.

### Основные временные интервалы для раструбной сварки трубопроводов из ПП Тип 3

| Технологический процесс | Диаметр, мм |    |    |    |    |    |
|-------------------------|-------------|----|----|----|----|----|
|                         | 20          | 25 | 32 | 40 | 50 | 63 |
| Нагрев, сек.            | 5           | 7  | 8  | 12 | 18 | 24 |
| Перестановка, сек.      | 4           | 4  | 6  | 6  | 6  | 8  |
| Фиксация, сек.          | 6           | 10 | 10 | 20 | 20 | 30 |
| Полное остывание, мин.  | 2           | 2  | 4  | 4  | 4  | 6  |

**Замечание:** Указанные временные интервалы носят только рекомендательный характер и только для трубопроводов из ПП Тип 3 (PP-R).

Для труб из других термопластов температуру насадок и продолжительность технологических процессов следует подбирать индивидуально.

## 6. Правила безопасности

Используйте аппарат только для сварки пластиковых труб в условиях отсутствия агрессивных газов.

Запрещается:

- контакт аппарата с водой;
- контакт шнура питания и нагревателя;
- использовать аппарат в условиях высокой влажности;
- использовать аппарат не по назначению;
- поднимать/переносить аппарат за шнур питания;
- оставлять аппарат во включенном состоянии без присмотра;
- подвергать аппарат ударам и/или вибрации – это может привести к сбоям в работе регулятора, т.е. к нарушению работоспособности всего аппарата;
- разбирать аппарат;
- использовать поврежденный удлинитель питания или удлинитель неизвестного происхождения.

Аппарат следует устанавливать на штатную подставку на плоскую негорючую поверхность.

Если аппарат стоит в режиме ожидания в разогретом состоянии, нагревательный элемент и сварочные насадки не должны ничего касаться.

Для замены сварочных насадок рекомендуется надеть рабочие перчатки.

Аппарат должен включаться в сеть с соответствующим заземлением с помощью 3-жильного удлинителя питания с соответствующим 3-контактным штекером:

Для обеспечения безопасности работы рекомендуется также проверить безопасность и параметры удлинителя питания.

## 7. Обслуживание

Содержите аппарат в чистоте. Удаляйте остатки материала с поверхности сварочных насадок деревянным шпателем и тканью из натуральных волокон.