

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ



Виробник: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 10, 25135-Brescia, ITALY;
ERAL Kaynak Makinalari ve El Aletleri San.Tic.Ltd.Sti. Izmir Kemalpaşa
Asfaltı Cad.No: 39 Ulucak-Kemalpaşa/Izmir-TURKEY



КОМПЛЕКТ ОБЛАДНАННЯ ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ ПОЛІПРОПІЛЕНОВИХ ТРУБ ER-03

Модель: **VTp.799**

ПС - 46414

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

1. Призначення та область застосування

1.1. Комплект зварювального обладнання призначений для виконання ручного поліфузійного зварювання напірних поліпропіленових труб та фітінгів .

1.2. Застосовується при монтажі трубопровідних систем різного призначення із поліпропіленових труб з зовнішнім діаметром до 125мм.

2. Комплект поставки

№	Найменування	Кількість
1	Валіза металева	1 шт.
2	Апарат для зварювання	1 шт.
3	Підставка під зварювальний апарат	1 шт.
4	Комплект насадок Ø50 мм (муфта + розтруб)	1 пара
5	Комплект насадок Ø63 мм (муфта + розтруб)	1 пара
6	Комплект насадок Ø75 мм (муфта + розтруб)	1 пара
7	Інструмент для кріплення насадок	1 к-т.
8	Паспорт	1 шт

3. Технічні характеристики

№	Характеристика	Од. вим.	Значення
1	Споживана потужність	Вт	2000
2	Напруга живлення	В	220÷240
3	Частота струму живлення	Гц	50÷60
4	Кількість ступенів нагріву	шт.	1
5	Потужність кожної ступені нагріву	Вт	1000
6	Регулятор температури	-	термостат

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

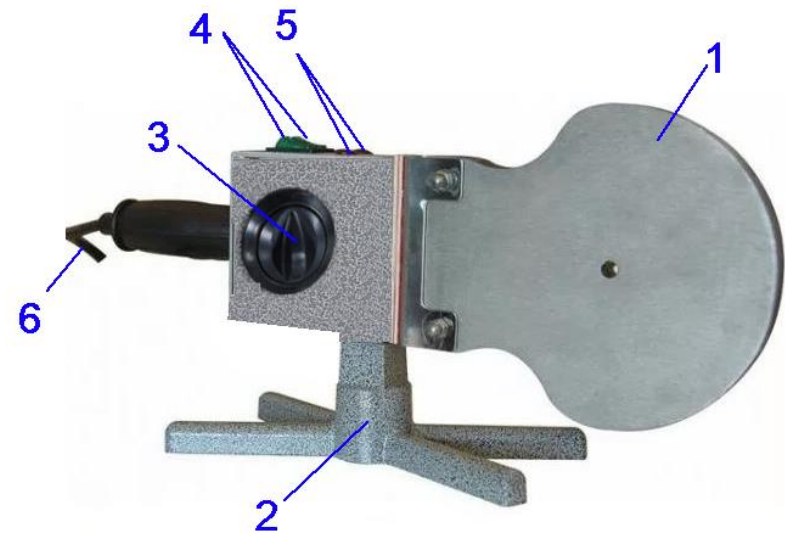
7	Діапазон регулювання температури	°C	50÷320
8	Ступінь захисту корпусу	-	IP44
9	Час нагріву апарату до робочої температури (270°C), не більше	хв.	10
10	Розмір змінних насадок	мм	50, 63, 75
11	Діапазон температур навколишнього повітря	°C	+5÷+40
12	Номінальний струм запобіжника	A	16
13	Відносна вологість навколишнього повітря, не більше	%	80
14	Перетин жил кабелю живлення	мм	3x2,5
15	Маса комплекту	кг	7,7
16	Середній повний ресурс	год	5000
17	Розрахунковий термін служби (при умові неперевикнення середнього повного ресурсу)	років	10

4. Конструкція

Апарат складається з металевго корпусу і металевої нагрівальної панелі (1). Нагрівальна панель (1) виготовлена з алюмінієвого сплаву і забезпечена вбудованими ТЕНами.

В металевому корпусі розташовані: клемна панель; індикатор подачі струму на ТЕНи (5), вимикач ступенів живлення (4) і терморегулятор з температурною шкалою (6).

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ



1 – нагрівальна панель; 2 – підставка;
3 – терморегулятор; 4 – вимикач ступенів нагріву ;
5 – індикатор вмикання ступенів нагрівання; 6 – кабель живлення

5. Вимоги з техніки безпеки

5.1. Перед початком експлуатації зварювального апарату слід уважно ознайомитися з цим паспортом і слідувати його вимогам і рекомендаціям.

5.2. При роботі з апаратом необхідно виконувати вимоги правил електричної та пожежної безпеки.

5.3. Перед ввімкненням апарату в мережу слід переконатися в справності шнура, вилки, розетки і відсутності механічних пошкоджень апарату.

5.4. При роботі зі зварюванням труб повинні забезпечувати достатнє освітлення робочого місця і робочий простір навколо апарату.

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

Не допускається захаращення робочого простору сторонніми предметами.

5.5. Не допускається використання апарату в приміщеннях зі слизькою підлогою.

5.6. Забороняється експлуатація апарату в приміщеннях з відносною вологістю повітря більше 80%.

5.7. Приміщення, в якому ведуться роботи зі зварювання поліпропіленових труб, слід періодично провітрювати.

5.8. Ввімкнений апарат не повинен залишатися без нагляду.

Перш ніж покинути робоче місце, необхідно вимкнути апарат, від'єднати кабель живлення і дочекатися повного охолодження нагрівальної панелі.

5.9. При випадковому порушенні ізоляції подальша робота з апаратом повинна бути негайно припинена до усунення несправності.

5.10. Забороняється працювати з апаратом при відсутності заземлення.

5.11. Слід оберегати шнур живлення від попадання масла, води, механічних пошкоджень і дотику до нагрітих поверхонь.

5.12. Забороняється змінювати конструкцію апарату і його змінного обладнання.

5.13. Забороняється робота апарату в приміщеннях, де зберігаються легкозаймисті, агресивні і летючі речовини.

5.14. Забороняється працювати з апаратом особам, які перебувають у стані алкогольного або наркотичного сп'яніння.

5.15. Нагрітий апарат дозволяється класти тільки на термостійкі поверхні. 5.16. Забороняється експлуатувати апарат при виникненні під час роботи хоча б однієї з таких несправностей:

- пошкодження штепсельного з'єднання кабелю (шнура) або його захисної трубки;
- неправильна робота вимикача;

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

- поява диму або запаху, характерного для ізоляції, що горить;
- поломки або появи тріщин в корпусі або рукоятці;
- пошкодження кріплення змінних нагрівальних елементів.

5.17. При першому включенні апарату можлива нетривала поява специфічного запаху, викликаного вигоранням залишків технологічного мастила з гріючої панелі. Це явище не є несправністю

5.18. Забороняється контакт частин і вузлів апарату з будь-якими рідинами.

5.19. Зварювальний апарат повинен бути відключений від мережі в наступних випадках:

- при зміні і установці насадок;
- при тривалій перерві роботи;
- при закінченні роботи або зміні.

5.20. КАТЕГОРИЧНО ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ ВМИКАТИ ЗВАРЮВАЛЬНИЙ АПАРАТ У МЕРЕЖУ, ЩО НЕ МАЄ ЗАЗЕМЛЮЮЧОГО ПРОВІДНИКА.

6. Вказівки по роботі з апаратом

6.1. Підготовка зварювального апарату:

- витягніть апарат з ящика, встановіть на підставку, розташовану на рівній і надійно робочій поверхні і закріпіть її за допомогою струбцини;
- закріпіть відповідні пари насадок на нагрівальній панелі за допомогою шестигранного ключа так, щоб вся опорна поверхня насадки стикалася з нагрівальною панеллю. Насадки повинні бути чистими. Одночасно на панелі може бути закріплено дві пари насадок.

6.2. Підготовка труби та фітингів:

- зварювальні фітинги та торці труб повинні бути чистими і не мати видимих пошкоджень - сколів, глибоких подряпин;
- відрізати трубу строго перпендикулярно спеціальними ножицями або різаком;

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

- нанести мітку на відстань від торця труби, що дорівнює глибині гнізда фітинга плюс 2 мм;
- при використанні труби армованої алюмінієм провести зачистку спеціальним інструментом (в комплект не входить), щоб видалити середній шар алюмінієвої фольги на 1 ... 2 мм в залежності від діаметру труби.

6.3. Зварювання:

- перевірте надійність установки і правильність підготовки апарату, труб та фітингів, що зварюються;
- підключіть зварювальний апарат до мережі, що відповідає вимогам паспорта;
- ручкою терморегулятора встановіть необхідну робочу температуру (270°C), і увімкніть вимикачі ступенів нагріву;
- початковий час прогріву апарата і насадок до робочої температури (270 °C) становить не менше 10 хвилин;
- по завершенню початкового прогріву, відключення індикаторної лампочки свідчить про готовність апарату до роботи;
- плавно і без обертання з мінімальним розривом у часі спочатку встановіть фітинг, а потім трубу на відповідні насадки, на раніше зазначені відстані;
- час нагрівання труби і фітинга залежить від діаметра і зазначено в таблиці нижче, відлік часу починається після повного надягання елементів на насадки:

Діаметр труби, мм	Час нагріву, сек	Тривалість зварювання, сек	Час охолодження, сек
20	5	4	120
25	7	4	120
32	8	6	220
40	12	6	240
50	18	6	250
63	24	8	360
75	30	10	400

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

90	40	10	400
110	45	15	400
125	55	20	480

Примітка – час вказано для поліпропіленових труб VALTEC, при температурі навколишнього повітря 20 °C. При використанні труб інших виробників режими зварювання уточнюйте у відповідного виробника.

- після закінчення необхідного часу нагріву витягніть фітинг і трубу з насадок і без обертального руху введіть трубу в фітинг до раніше встановленої мітки, дотримуючись зазначеного часу зварювання;
- під час охолодження з'єднання забезпечте його нерухоме та фіксоване положення.

6.4. Насадки для труб 20; 25; 32; 40; 90; 110; 125 можна придбати окремо.

7. Вказівки щодо експлуатації

- 7.1. Зварювальний апарат повинен експлуатуватися відповідно до вимог даного паспорта.
- 7.2. По закінченню робіт дочекайтеся повного охолодження нагрівальної панелі і насадок, очистіть та насухо протріть зварювальний апарат та всі його комплектуючі.
- 7.3. При очищенні насадок не використовуйте абразивні засоби, розчинники та інші агресивні речовини, щоб не пошкодити захисне тефлонове покриття.

8. Умови зберігання та транспортування

- 8.1. Апарат повинен зберігатися в індивідуальному ящику в сухому, опалювальному і чистому приміщенні, недоступному дітям, при температурі від +5 до +40°C і відносній вологості не більше 80%.
- 8.2. Інструмент повинен зберігатися за умовами зберігання 3 по ГОСТ 15150-69.
- 8.3. Транспортування інструменту повинно виконуватися відповідно до вимог 5 по ГОСТ 15150-69.

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

9. Утилізація

9.1. Утилізація виробу (переплавлення, поховання, перепродаж) у порядку встановленому Законами України від 1992 р. № 50, ст. 678, (в редакції N –III (2556-14) від 21.06.2001, N 48, ст..252 "Про охорону атмосферного повітря" (зі змінами від 14. 07. 2016); від 1998 р. № 36-37, ст.242 "Про відходи" (зі змінами від 09.04.2015); від 1991 р. № 41, ст.546 "Про охорону навколишнього середовища" (зі змінами від 04.10.2016), а також іншими норм

9.2. Присутність благородних металів: *ні*

10. Гарантійні зобов'язання

10.1. Виробник гарантує відповідність виробів вимогам безпеки, за умови дотримання споживачем правил використання, транспортування, зберігання, монтажу та експлуатації.

10.2. Гарантія поширюється на всі дефекти, що виникли з вини заводу-виробника.

10.3. Гарантія не поширюється на дефекти, що виникли у випадках:

- порушення паспортних режимів транспортування, зберігання монтажу, експлуатації і обслуговування виробу;
- неправильного транспортування та вантажно-розвантажувальних робіт;
- наявності слідів впливу речовин, агресивних до матеріалів виробу;
- наявності пошкоджень, викликаних пожежею, стихією, форс-мажорними обставинами;
- наявності пошкоджень, викликаних невірними діями споживача;
- наявності слідів стороннього втручання в конструкцію виробу.

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

10.4. Виробник залишає за собою право внесення змін у конструкцію, що поліпшують якість виробу при збереженні основних експлуатаційних характеристик.

11. Умови гарантійного обслуговування

11.1. Претензії до якості товару можуть бути пред'явлені протягом гарантійного терміну.

11.2. Несправні вироби протягом гарантійного терміну ремонтуються або обмінюються на нові безкоштовно. Рішення про заміну або ремонт виробу приймає сервісний центр. Замінений виріб або його частина, отримані в результаті ремонту, переходять у власність сервісного центру.

11.3. Витрати, пов'язані з демонтажем, монтажем та транспортуванням несправного виробу в період гарантійного терміну Покупцеві не відшкодовуються.

11.4. У випадках необґрунтованості претензії, витрати на діагностику та експертизу оплачуються Покупцем.

11.5. Вироби приймають на гарантійний ремонт (а також при поверненні) повністю укомплектованими.

Valtec s.r.l.
Amministratore
Delegato

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

ГАРАНТИЙНИЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара

КОМПЛЕКТ ОБЛАДНАННЯ ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ ПОЛПРОПІЛЕНОВИХ ТРУБ ER-03

№	Модель	Кількість, к-т
1	<i>VTp. 799</i>	
2		

Назва та адреса торгової організації _____

Дата продажу _____ Підпис продавця _____

*Штамп або печатка
торгової організації*

Штамп про прийом

З умовами гарантії ЗГОДЕН:

ПОКУПЕЦЬ _____ (підпис)

Гарантійний термін - двадцять чотири місяці з дати продажу кінцевому споживачу

З питань гарантійного ремонту, рекламаций і претензій до якості виробів звертатися в сервісний центр за адресою: м. Київ, бульвар Лесі Українки, буд. 34, кімната 53.

Тел.: +38(098) 622-59-55

При пред'явленні претензії до якості товару, покупець надає наступні документи

- Заява в довільній формі, в якій зазначаються:
 - назва організації або П.І.Б. покупця, фактична адреса і контактні телефони;
 - назва й адреса організації, яка монтувала виріб;
 - основні параметри системи, в якій застосовувався виріб;
 - короткий опис дефекту.
- Документ, який підтверджує покупку виробу (накладна, квитанція).
- Акт гідравлічного випробування системи, в якій монтувався виріб.
- Справжній заповнений гарантійний талон.

Відмітка про повернення чи обмін товару: _____

Дата: «__» _____ 20__ р. *Підпис* _____

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ