

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



1500 Вт

КОМПЛЕКТ ОБЛАДНАННЯ ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ ПОЛІПРОПІЛЕНОВИХ ТРУБ ER-04

Модель: VTr.799.E

ПС - 46171

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 від 20 до 40мм.

2. Комплект поставки

№	Найменування	Кількість
1	Валіза металева	1 шт.
2	Апарат для зварювання	1 шт.
3	Підставка-струбцина під зварювальний апарат	1 шт.
4	Комплект рівень + 2 пробки з різьбою	1 шт.
5	Рівень пластиковий	1 шт.
6	Пробки поліпропіленові з зовнішньою різьбою 1/2"	2 шт.
7	Комплект насадок Ø20 мм (муфта + розтруб)	1 пара
8	Комплект насадок Ø25 мм (муфта + розтруб)	1 пара
9	Комплект насадок Ø32 мм (муфта + розтруб)	1 пара
10	Комплект насадок Ø40 мм (муфта + розтруб)	1 пара
11	Різак для труб від Ø20 мм до Ø40	1 шт.
12	Рулетка	1 шт.
13	Ключ шестигранний SW5	1 шт.
14	Ключ циліндричний	1 шт.
15	Паспорт	1 шт.

3. Технічні характеристики

№	Характеристика	Од. вим.	Значення
1	Споживана потужність	Вт	1500
2	Напруга живлення	В	220÷240
3	Частота струму живлення	Гц	50÷60
4	Кількість ступенів нагріву	шт.	1
5	Форма нагрівальної панелі	-	мечоподібна
6	Регулятор температури	-	термостат
7	Діапазон регулювання температури	°С	50÷300
8	Похибка регулювання температури	°С	±5
9	Клас захисту від ураження електричним струмом	-	I
10	Час нагріву апарату до робочої температури (260°С), не більше	хв	10
11	Розмір змінних насадок	мм	20, 25, 32, 40

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

12	Діапазон температур навколишнього повітря	°C	+5÷+40
13	Відносна вологість навколишнього повітря, не більше	%	80
14	Маса зварювального апарату без насадок	кг	1,46
15	Маса комплекту	кг	5,12
16	Габарити металевої валізи	мм	440x300x105
17	Середній повний ресурс	год	5000
18	Розрахунковий термін служби (при умові неперевикнення середнього повного ресурсу)	років	10

4. Конструкція

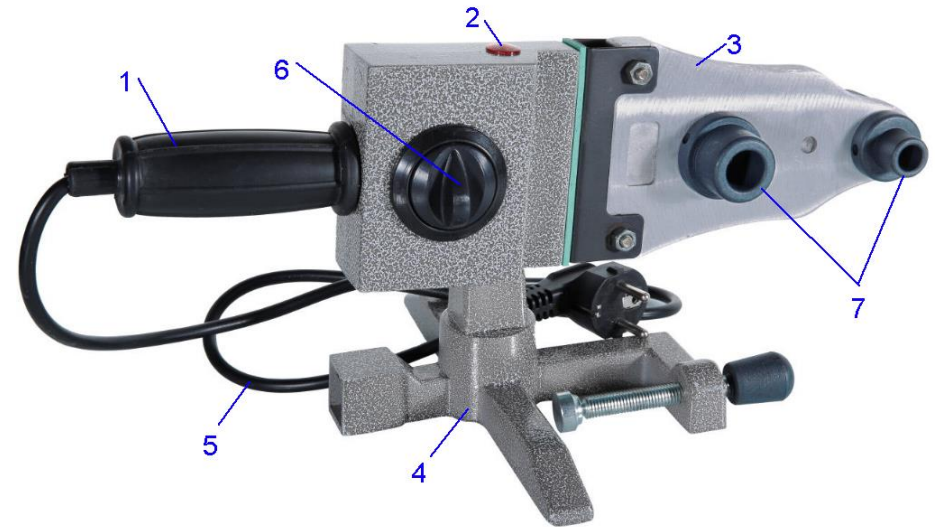
Апарат складається з металевого корпусу і металевої нагрівальної панелі (3). Нагрівальна панель (3) виготовлена з алюмінієвого сплаву і забезпечена вбудованим ТЕНом.

Змінні насадки (7) виготовлені з алюмінієвого сплаву з антиадгезійним (тефлоновим) покриттям. Пара насадок кріпиться до нагрівальної панелі за допомогою гвинтів.

В металевому корпусі розташовані: клемна панель; індикатор подачі струму на ТЕН (2) і вимикач-терморегулятор з температурною шкалою (6).



ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ



1 – рукоятка; 2 – індикатор подачі живлення; 3 – нагрівальна панель; 4 – підставка-струбцина; 5 – шнур живлення; 6 – вимикач-регулятор температури; 7 – змінні насадки

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. 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.

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

- 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;
 - поява диму або запаху, характерного для ізоляції, що горить;
 - полумки або появи тріщин в корпусі або рукоятці;
 - пошкодження кріплення змінних нагрівальних елементів.
- При першому включенні апарату можлива нетривала поява специфічного запаху, викликаного вигоранням залишків технологічного мастила з гріючої панелі. Це явище не є несправністю
- 5.17. Забороняється контакт частин і вузлів апарату з будь-якими рідинами.
- 5.18. Зварювальний апарат повинен бути відключений від мережі в наступних випадках:
- при зміні і установці насадок;
 - при тривалій перерві роботи;
 - при закінченні роботи або зміні.

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

6. Вказівки по роботі з апаратом

6.1. Підготовка зварювального апарату:

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

- 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 різакком;
 - 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 (260 °C), апарат вмикається автоматично - загориться індикаторна лампочка включення і контролю температури;
 - початковий час прогріву апарата і насадок до робочої температури (260 °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

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

50	18	6	250
63	24	8	360
75	30	10	400

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

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

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.

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 нормами, актами, правилами, розпорядженнями, тощо.
- 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.

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

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.

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

ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН № _____

Найменування товару

КОМПЛЕКТ ОБЛАДНАННЯ ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ ПОЛІПРОПЛЕНОВИХ ТРУБ

№	Модель	Потужність, Вт
1	<i>VTp. 799.E</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. покуштя, 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