

## 7. Особенности серии PROFF-Z

Установка температуры:

При нажатии на кнопку "SET" отобразится температура установленная по умолчанию и начнет мигать одна цифра на индикаторе. чтобы изменить значение этой цифры нажимайте кнопки  $\blacktriangle$  и  $\blacktriangledown$ . Чтобы изменить другую цифру нажмите  $\ll$ . Температура может быть установлена в диапазон 200 - 279°C. После установки температуры нажмите "SET". Когда аппарата нагреется до выбранной температуры загорится зеленый индикатор "ALM".

Если звучит зуммер значит аппарат достиг критической температуры 295°C, и его нужно немедленно отключить от сети для устранения неисправности.

примечание: Температура сварки PPR = 260°C, для PB=240°C, для HDPE=220°C.

### Г А Р А Н Т И Й Н Ы Й Т А Л О Н

М о д е л ь \_\_\_\_\_  
С е р и й н ы й н о м е р \_\_\_\_\_  
Д а т а п р о д а ж и « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2 0 \_\_\_\_ г.  
П о д п и с ь п р о д а в ц а \_\_\_\_\_

М П

(заполняется продавцом)

#### В Н И М А Н И Е !

При покупке сварочного оборудования требуйте у продавца проверки его надлежащего качества и комплектности, а также правильного заполнения гарантийного талона, и наличия печати продавца в гарантийном талоне.

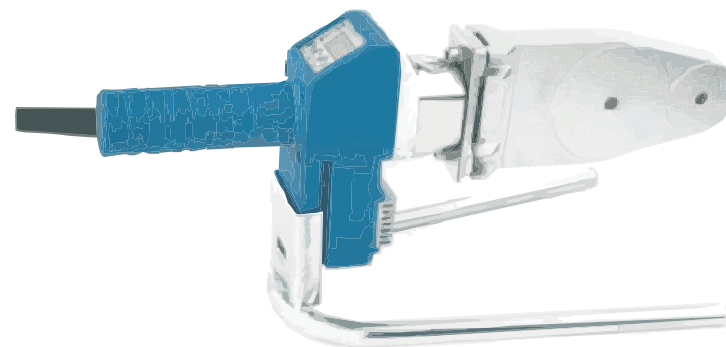
1. Завод-изготовитель устанавливает на сварочное оборудование срок гарантии 180 дней со дня продажи. Рекомендуемый срок службы сварочного оборудования 3 (три) года.

2. Гарантийный ремонт не производится в следующих случаях:

- если в гарантийный талон неправильно или неполностью оформлен.
- при отсутствии гарантийного талона и документа подтверждающего покупку.
- по истечении гарантийного срока.
- при отсутствии полной комплектации сварочного аппарата.
- при наличии механических повреждений корпуса и т.п.
- гарантия не распространяется на детали, которые являются быстроизнашиваемыми (тефлоновые насадки).

## СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ СЕРИЙ

# КОНТУР PROFF, PROFF-Z



# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



## 1. ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за приобретение нашего сварочного оборудования. Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящую инструкцию перед началом эксплуатации сварочного аппарата. Она содержит важную информацию по безопасности и правильной эксплуатации.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

модель	напряжение сети, В / Гц	вес, кг	мощность, Вт	температура, °С (точность, °С)	насадки	свариваемые материалы
PROFF-40	220-230 / 50-60	1.6	600	260°C (5°C)	20,25,32,40	PPR
PROFF-63	220-230 / 50-60	1.8	800	260°C (5°C)	20,25,32,40,50,63	PPR
PROFF-110	220-230 / 50-60	2.0	1200	260°C (5°C)	75,90,110	PPR
PROFF-Z-40	220-230 / 50-60	1.6	600	200-279°C (3°C)	20,25,32,40	PPR, PE, PB
PROFF-Z-63	220-230 / 50-60	1.8	800	200-279°C (3°C)	20,25,32,40,50,63	PPR, PE, PB
PROFF-Z-110	220-230 / 50-60	2.0	1200	200-279°C (3°C)	75,90,110	PPR, PE, PB

## 3. КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. Нагревательный элемент
2. Нагревательные насадки
3. Подставка под нагревательный элемент
4. Винты для крепления насадок
5. Шестигранный ключ
6. Инструкция пользователя с гарантийным талоном

## 4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Перед работой создать зону безопасности, поставив аппарат на защитный негорючий материал (стеклоткань, асбест).
2. Извлечь нагревательный элемент из ящика и закрепить его на подставке.
3. Закрепить на нагревательном элементе насадки нужного диаметра.
4. Включить в сеть.
5. Выставить нужную температуру (для аппаратов PROFF-Z).
6. Аппарат готов к работе когда загорится зеленый индикатор.

## 5. ПРАВИЛА ПОЛЬЗОВАНИЯ И БЕЗОПАСНОСТИ

- Подключать аппарат только к розетке с заземлением.
- Включенный аппарат должен находиться только на подставке.
- Используйте перчатки при сварке и сменен насадок
- Убирайте аппарат в коробку только после полного остывания.
- На подставку сварочного аппарата можно вставить для удобного пользования.

### НЕ ДОПУСКАЕТСЯ:

- прямой контакт аппарата с водой
- использование аппарата в условиях высокой влажности
- использование аппарата не по назначению
- переносить и поднимать аппарат за шнур питания
- оставлять аппарат во включенном состоянии без присмотра
- подвергать аппарат ударам и вибрации
- разбирать сварочный аппарат
- дотрагиваться до разогретого элемента и насадок открытыми частями кожи.

## 6 .ПРОЦЕСС СВАРКИ

1. Отмерить и отрезать специальными ножницами необходимую длину трубы. У трубы армированной алюминием необходимо на глубину сваривания (по таблице 2) снять верхний пластиковый слой и средний алюминиевый слой приспособлением для зачистки труб.
2. Обозначить меткой на трубе глубину сваривания (по таблице 2) . Также рекомендуется сделать соосные метки на трубе и фитинге для того чтобы избежать поворота трубы относительно фитинга после соединения.
3. После обозначения свариваемые поверхности необходимо очистить и обезжирить.
4. После того как аппарат нагрелся и готов к работе труба и фитинг одновременно вставляются в насадки на аппарате с разных сторон. Положение фитинга и трубы должны быть при этом на одной оси. Качать и вращать трубу при нагреве запрещается во избежании смещения нагреваемого слоя полипропилена.
5. Обе части нагреваются в течении времени указанного в таблице 2. Период нагревания начинается с момента, когда труба и фитинг по всей отмеченной длине надеты на нагретую насадку на сварочном аппарате.
6. По окончании нагревания труба и фитинг вынимаются из насадок и медленным равномерным движением без осевого поворота соединяются на всю длину до отметки. После этого необходимо удерживать соединенные детали неподвижно в течение времени указанного в таблице 2
7. Трубы диаметром 63мм и менее можно сваривать вручную. Более крупные детали рекомендуется сваривать при помощи сварочных машин с центраторами, в целях соблюдения соосности труб.

таблица 2

Диаметр трубы, мм	Глубина сваривания, мм	Время нагрева ,с	Время на коррекцию шва, с	Время охлаждения, мин
20	14	5	4	2
25	15	7	4	2
32	17	8	6	4
40	18	12	6	4
50	20	18	6	4
63	26	24	8	6
75	29	30	8	8
90	32	40	8	8
110	35	50	8	8

