

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

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)

ВНИМАНИЕ!

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 STANDART



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
Standart 63/1500	220 / 50	5,6	750-1500	260°С (5°С)	20,25,32,40,50,63	PPR
Standart 110/1500	220 / 50	6,3	750-1500	260°С (5°С)	75,90,110	PPR

3. КОМПЛЕКТАЦИЯ

	Standart 63/1500	Standart 110/1500
Металлический ящик	+	+
Сварочный аппарат	+	+
Нагревательные насадки	20,25,32,40,50,63	75,90,110
Подставка под сварочный аппарат	+	+
Винты для крепления насадок	+	+
Шестигранный ключ	+	+
Отвертка	+	+
Рулетка	+	-
Ножницы	+	-
Перчатки	+	-
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, загорится красный индикатор.
5. Аппарат готов к работе, когда погаснет красный индикатор.

5. ПРАВИЛА ПОЛЬЗОВАНИЯ И БЕЗОПАСНОСТИ

1. Сварку ПП трубопроводов производить при температуре окружающего воздуха не ниже минус 0°С и не выше +35°С.
2. Подключать аппарат только к розетке с заземлением.
3. Включенный аппарат должен находиться только на подставке.
4. Включенный в сеть аппарат автоматически нагревается до требуемой температуры.
5. Для контроля температуры нагрева рекомендуется использовать контактный датчик температуры, позволяющий убедиться, что нагревательная поверхность достигла (260 +/- 5)°С.
6. Регулировка температуры сварочного аппарата производится с помощью регулировочного термостата, расположенного на боковой поверхности аппарата. При этом учитывается временная инерционность прогрева нагревательной поверхности.
7. Перегрев нагревательной поверхности аппарата (температура более 280°С) проявляется в виде изменения ее внешнего вида и выхода из строя термостата (автоматическое откл./вкл.). Возврат сварочного аппарата в данном случае не принимается.
8. Используйте перчатки при сварке и смене насадок.
9. Убирайте аппарат в коробку только после полного остывания.
10. На подставку сварочного аппарата можно вставлять 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 избежание 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.

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

