

Инструкция по эксплуатации

Аппарат для муфтовой сварки Ровелд Р63-2/Р 125

1. Описание аппарата

Аппараты Ровелд Р63-2 и Р125 предназначен для муфтовой сварки (сварки в раструб) труб и фитингов из ПЭ, ПП и ПВХДФ в производстве и на стройплощадке.

Сварка может вестись двумя способами: метод А и метод В. При сварке методом А на трубе снимается фаска, но не снимается поверхностный слой. При сварке методом В на определенное расстояние от конца трубы снимается поверхностный слой и снимается фаска.

Насадки на муфтовый аппарат (муфта и дорн) фирмы Ротенбергер изготовлены для сварки по методу А, что отмечено на внешней непокрытой стороне насадок. На пример: А 32, 5.5591 - Тип А для трубы $\varnothing 32$ мм, код. номер.

Основные части аппарата:

1. Изолированная рукоятка
2. Сетевой кабель с вилкой
3. Регулятор для установки температуры
4. Температурная шкала
5. Световой сигнал
6. Выключатель с зеленым световым сигналом
7. Ограничитель температуры
8. Нагревательная пластина

2. Технические данные

	P63-2	P 125
Напряжение:	230 В	230 В
Ток:	2,8 А	5,7 А
Мощность:	600 Вт	1300 Вт
Частота:	50/60 Гц	50/60 Гц
Рабочий диапазон:	Ø 16-63 мм	Ø63-125 мм
Температура:	160 - 280°C	160-280°C
Размеры:	460x120x65 мм	500x200x65 мм
Вес:	1,8 кг	3,1 кг

3. Эксплуатация

3.1 Подготовка

Муфту и дорн необходимого диаметра установить на пластине нагревательного элемента с помощью винта М6х40. При установке зафиксировать дорн штифтом 5.5549 и завинтить винт ключом (Рис. 1). Аппарат закрепить на верстаке с помощью струбцины 5.5540 или установить на подставку 5.5539.

Подсоединить аппарат к электросети и включить аппарат выключателем 6. Выключатель загорится красным световом.

Регулятором 3 установить необходимую температуру сварки (согласно DVS 2207) 250-270°C с помощью отвертки.

При нагреве нагревательного элемента горит желтый световой сигнал. Когда температура достигает заданной величины желтый сигнал начинает мигать. Через 10 мин. аппарат готов к работе.

Время от времени необходимо контролировать температуру нагревательного элемента с помощью термометра.

7. Гарантия

Гарантийный срок составляет 12 месяцев с даты поставки.

Неисправности, возникшие вследствие естественного износа, неправильной эксплуатацией или перегрузки аппарата, не покрываются настоящей гарантией.

Гарантия также не действует, если аппарат вскрывался.

5. Электросхема аппарата

6. Требования безопасности

Обслуживание аппарата должно проводиться специализированным персоналом в соответствии с национальными нормами.

Аппарат может разогреваться до 280°C.
ВНИМАНИЕ. ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ОЖОГОВ.

Аппарат не должен эксплуатироваться в сырости.

Аппарат должен эксплуатироваться только в исправном состоянии.

3.2 Подготовка к сварке

Снять фаску на трубе в соответствии с таблицей 1.
Соединяемые поверхности обработать в соответствии с требованиями производителя труб. Обработка соединяемых поверхностей должна проходить непосредственно перед сваркой.
На трубе отметить глубину вхождения трубы в муфту (по таблице 1).

Ø d (мм)	Фаска b (мм)	Глубина l (мм)
16	2	13
20		14
25		15
32		17
40		18
50		20
63	3	26
75		29
90		32
110		35
125		38

Таблица 1

Внутреннюю поверхность фитинга очистить и обезжирить.
Учитывать влияние температуры окружающей среды.

3.3 Сварка

Трубу и фитинг ввести на отмеченную глубину в дорн и муфту и зафиксировать. Время нагрева указано в Таблицах 2-4.
По истечении времени нагрева трубу и фитинг вынуть из дорна и муфты и быстро (время перестановки указано в Табл. 2-4), не поворачивая, вставить трубу в фитинг.
Полученное соединение зафиксировать и охладить. Монтаж трубопровода можно продолжить только после полного охлаждения соединения.
После каждой сварки дорн и муфта должны быть очищены мягкой тряпочкой (смоченной в спирте).

Диаметр, мм	Время нагрева, с		Перестановка (Макс. время), с	Охлаждение	
	для PN 10 SDR 11	для PN 6 SDR 17,67		фиксиров. с	всего мин
16	5		4	6	2
20	5		4	6	2
25	7		4	10	2
32	8		6	10	4
40	12		6	20	4
50	12		6	20	4
63	24		8	30	6
75	30	15	8	30	6
90	40	22	8	40	6
110	50	30	10	50	8
125	60	35	10	60	8

Таблица 2 Ориентировочные значения для ПНД (по DVS2207)

Диаметр, мм	Миним. толщина стенки, мм	Нагрев, с	Перестановка (Макс. время) с	Охлаждение	
				фиксиров. с	всего мин
16	2,0	5	4	5	2
20	2,5	5			
25	2,7	7			
32	3,0	8	6	8	4
40	3,7	12			
50	4,6	18			
63	3,6	24	8	24	6
75	4,3	30			
90	5,1	40			
110	6,3	50			

Таблица 3 Ориентировочные значения для ПП (по DVS2207)

Диаметр, мм	Миним. толщина стенки, мм	Нагрев, с	Перестановка (Макс. время) с	Охлаждение	
				фиксиров. с	всего мин
16	2,0	5	4	5	2
20	2,5	5			
25	2,7	7			
32	3,0	8	6	8	4
40	3,7	12			
50	4,6	18			
63	3,6	24	8	24	6
75	4,3	30			
90	5,1	40			
110	6,3	50			

Таблица 4 Ориентировочные значения для ПВДФ (по DVS 2207)

Указанные в сварочных таблицах значения являются ориентировочными (рекомендованы DVS). Окончательные величины сварочных параметров необходимо согласовывать с производителями труб.

3.4 Завершение работы

После завершения работы отключить аппарат от электросети и охладить его.

Для хранения и переноса аппарата используйте транспортный ящик (5.5515 для P63-2, 5.5555 для P125) .

3.5 Температурный выключатель

Если в процессе эксплуатации аппарат перегрелся, температурный выключатель отключает нагрев аппарата. После этого, аппарат должен быть проверен в сервисном центре.

4. Обслуживание

При повреждении покрытия на насадках, они должны быть заменены. Остатки материала на насадках должны быть удалены с помощью мягкой бумаги и спирта.

При повреждении сетевого кабеля, его необходимо заменить новым с соответствующим сечением.

При чистке аппарата не допускается использование растворителей.

Ремонт аппарата должен проводиться только специализированными сервисными центрами.