



Московский завод  
**FDplast**



Сварочные аппараты KC 63-160, KC 63-200

Технический паспорт по эксплуатации

# 1. Введение

Уважаемый покупатель!

Оборудование, которое Вы только что приобрели, предназначено для сварки полимерных труб. Мы уверены, что Вы будете удовлетворены качеством и надежностью работы оборудования.

Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящий Технический паспорт по эксплуатации оборудования перед началом проведения сварочных работ.

## 2. Назначение и область применения

Оборудование предназначено для стыковой сварки труб на основе полимерных материалов (ПЭ, ПП, ПНД).

## 3. Описание оборудования

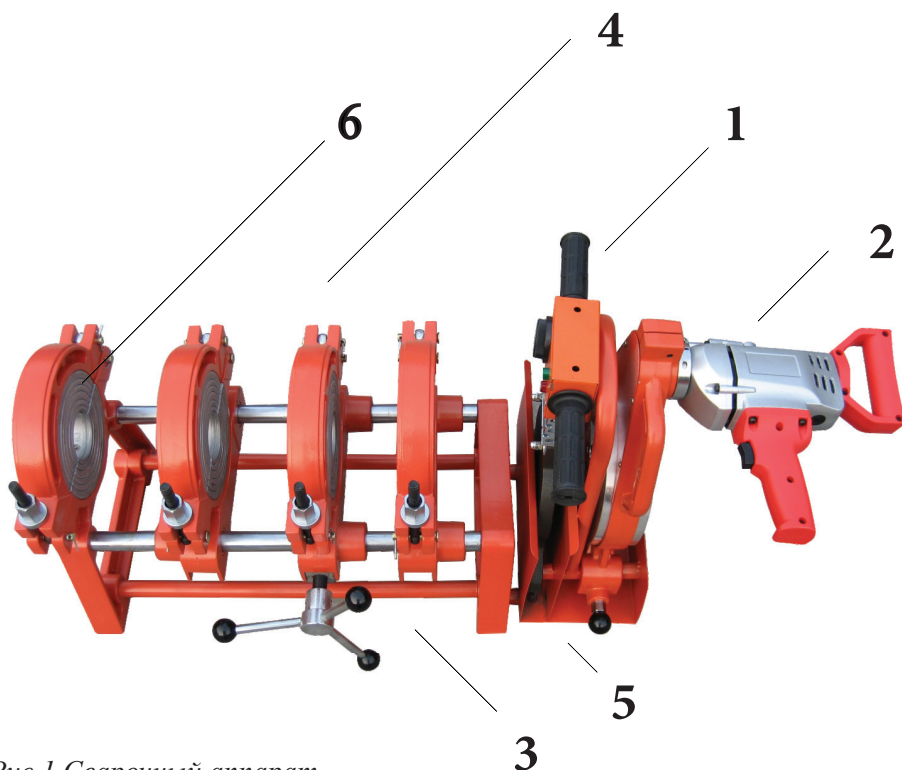


Рис.1 Сварочный аппарат

- 1 - Сварочное зеркало.
- 2 - Электроторцеватель.
- 3 - Центратор.
- 4 - Зажимы.
- 5 - Подставка для сварочного зеркала и электроторцевателя.
- 6 - Набор сменных вкладышей.

Сварочное зеркало (1) позволяет контролировать процесс сварки.

Электроторцеватель (2) предназначен для выравнивания торца трубы в плоскости, перпендикулярной продольной оси трубы, а так же для удаления окисленных или другим способом поврежденных частей торца трубы.

Центратор (3) предназначен для фиксации свариваемых труб.

Зажимы (4) зафиксированы на центраторе и служат для точной коаксиальной фиксации свариваемых труб. Перемещение зажимов центратора осуществляется с помощью механического привода.

Электроторцеватель и сварочное зеркало во время их использования также являются составной частью центратора.

Подставка для электроторцевателя и сварочного зеркала служит для безопасного их хранения, когда они не используются.

Сменные вкладыши (6), поставляемые как опция, позволяют фиксировать трубы меньших диаметров.

## **4. Правила эксплуатации**

**Внимание:** ознакомление с правилами эксплуатации не заменяет прохождения необходимого курса обучения сварке полимерных труб.

Эксплуатация настоящего оборудования допускается только при наличии соответствующего сертификата, выданного лицензированным учебным центром.

## 4.1 Управление электроторцевателем



*Рис. 2 Управление электроторцевателем*

Пуск электроторцевателя осуществляется нажимом на курок (1), который располагается на ручке. Плавный и постепенный нажим на курок обеспечивает медленный и контролируемый пуск электроторцевателя: увеличение нажима на курок приводит к увеличению оборотов электродвигателя вплоть до предельного значения.

## 4.2 Технологический процесс сварки с помощью настоящего оборудования

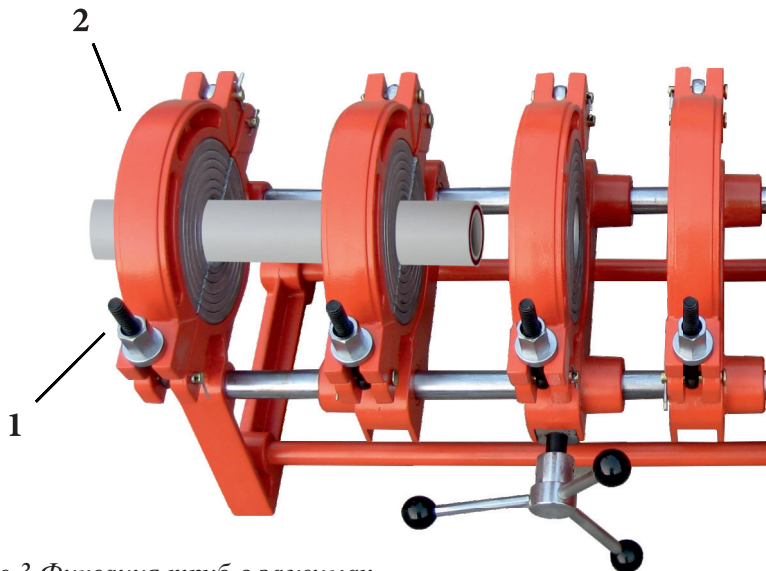
### 4.2.1 Подготовка оборудования

Перед началом работ необходимо установить оборудование на твердую поверхность и обеспечить его неподвижность. При неблагоприятных погодных условиях сварочное зеркало и свариваемые поверхности должны быть прикрыты (тендом, зонтом и т.д.), а концы трубы закрыты во избежание неконтролируемого охлаждения зеркала и мест сварки.

После этого установите сварочное зеркало и электроторцеватель на подставку.

Подключите электроторцеватель и сварочное зеркало к сети электропитания.

#### 4.2.2 Фиксация труб в зажимах



*Рис.3 Фиксация труб в зажимах*

Установка сменных вкладышей: установите сменные вкладыши необходимого диаметра на каждом зажиме, используя прилагаемый ключ.

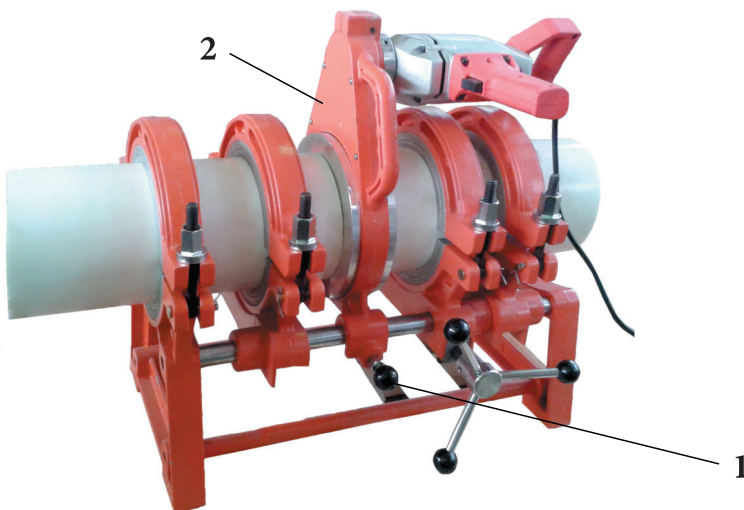
Установка трубы:

- Последовательно ослабьте все болты зажимов (1).
- Полностью снимите верхние части зажимов (2).
- Поместите концы труб в открытые зажимы центратора, так чтобы внутренние срезы труб выступали за сменные вкладыши приблизительно на расстояние 25мм.
- Закройте все верхние части зажимов с установленными на них ранее вкладышами, накиньте хомуты и завинтите болты до надлежащей фиксации трубы.

### 4.2.3 Пуск и настройка оборудования

Перед началом сеанса сварки рекомендуется проверить передвижение свариваемой трубы. Для управления перемещением 2-го зажима с зафиксированной трубой служит рычаг перемещения.

### 4.2.4 Торцовка трубы



*Рис. 4 Торцовка трубы*

После фиксации свариваемых труб в зажимах (см.п.4.2.2) установите электроторцеватель и закрепите его прижимным рычагом (1).

Переместите зажимы в направлении друг к другу с помощью рычага перемещения, так чтобы торцы труб касались электроторцевателя (2).

Отторцуйте свариваемые торцы труб.

**Внимание:** после снятия электроторцевателя убедитесь, что торцы труб хорошо отторцованы.

## 4.2.5 Сеанс сварки



Рис.5 Сеанс сварки

Теперь установите сварочное зеркало (1), предварительно разогретое до требуемой температуры. И нагрейте свариваемые торцы труб. После нагрева торцов до расплавления снимите сварочное зеркало и сварите торцы труб в течение предписанного времени.

**Внимание:** время на снятие зеркала и сжатие торцов друг с другом не должно превышать значения, предписанного в таблице сварки.

По истечении времени, необходимого для охлаждения сварного шва, освободите трубу из зажимов.

## 5. Технические характеристики

Модель	КС63-160	КС63-200
Напряжение	220 В	220 В
	однофазное	
Температура эксплуатации	От -50 до +40 ° С при влажности до 75%	
Электрическая мощность	1800 Вт	2500 Вт
Диапазон свариваемых диаметров, мм	63-160	63-200
Диаметры сменных вкладышей, мм	63,75,90,110, 125,140	63,75,90,110, 125,140,160,180
Вес брутто, кг:	41,29	47,99
Вес нетто, кг:	33,78	39,55
Размеры, Д*Ш*В	785*450*495	790*490*550

## **6. Комплектация**

- Сварочный аппарат.
- Гаечный ключ.
- Отвертка
- Набор болтов.
- Шестигранный ключ.
- Деревянный ящик.
- Технический паспорт по эксплуатации.

## **7. Правила безопасности**

Оборудование сертифицировано государственной испытательной лабораторией, сертификат соответствия РООС КР.

АЕ61.А08760 выдан на основании протокола испытаний №365/4-06.

Изделия являются безопасными.

- Оборудование предназначено исключительно для стыковой сварки труб на основе полимерных материалов (ПЭ, ПНД, ПП) и не должно быть использовано для других целей!
- Для работы с оборудованием необходимо использовать следующие защитные средства:
  - защитные очки;
  - диэлектрические перчатки;
  - диэлектрические тапочки.

Оборудование не должно:

- контактировать с водой;
  - контактировать с горючими и взрывоопасными материалами;
  - использоваться персоналом, не прошедшим обучение сварочным работам;
  - использоваться в условиях повышенной влажности;
  - использоваться в целях, для которых оборудование не предназначено;
  - оставаться без внимания во включенном состоянии.
- Оборудование может эксплуатироваться только персоналом, имеющим соответствующий сертификат, выданный лицензированным учебным центром.



- Устанавливайте оборудование только на негорючую поверхность.
- После завершения работы отключите оборудование от электросети.
- Не разбирайте оборудование!

## **8. Освидетельствование оборудования**

Оборудование должно инспектироваться в соответствии со стандартом CSN 33 1600. Инспектирование должно проводиться только персоналом, квалифицированным в соответствии со стандартом CSN 33 1600. Результаты инспектирования должны протоколироваться. Периодичность и содержание инспектирования определяются стандартом CSN 33 1600.

## **9. Уход за оборудованием**

Для правильной работы оборудования необходимо выполнить следующее:

- Проверить работоспособность и целостность электропроводки.
- Убедиться в чистоте вентиляционных отверстий электромотора.
- Убедиться в чистоте трубы и поверхностей электроторцевателя.

**Внимание:** в случае любых повреждений оборудования необходимо обращаться в сервисный центр. Любое вскрытие и ремонт оборудования должны выполняться только сервисном центре.

## **10. Аварийные ситуации**

В случае пожара отключите оборудование от сети электропитания.

Если этого сделать невозможно и оборудование остается под напряжением, используйте порошковый огнетушитель. Ни при каких условиях не используйте токопроводящие вещества, такие как вода.

## **11. Гарантийные условия**

Производитель и поставщик несут ответственность за качество и возможные дефекты сварочного оборудования в течение 3-х месяцев от даты приобретения оборудования, если оно используется в соответствии с настоящим Техническим паспортом по эксплуатации.

Все дефекты, если таковые возникли в результате производственного брака в изделии или материале изделия, будут устранены бесплатно в течение гарантийного срока в сервисном центре.

**Гарантия не распространяется на случаи:**

- которые возникли в результате неправильной эксплуатации оборудования;
- несоблюдения технических условий эксплуатации оборудования;
- естественного износа;
- умышленного повреждения;
- повреждения герметизирующих прокладок оборудования;
- повреждения, которое возникло в результате непреодолимого несчастного случая или действия природных стихий (пожара, потопа или пр.).

**Гарантия недействительна, если гарантийный талон не был соответствующим образом заполнен.**

Гарантийный талон № \_\_\_\_\_

Название организации _____	
Модель _____	
Код Изделия _____	
Номер изделия _____	
Дата продажи «__» _____ 20__ г.	
Подпись продавца _____	
Заполняется продавцом	Место для печати

**ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ТОЛЬКО НА СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ. ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ НА: НАСАДКИ, РЕЗАКИ (НОЖНИЦЫ), РУЛЕТКИ, ПЕРЧАТКИ, УРОВНИ, ОТВЕРТКИ.**

**ВНИМАНИЕ!**

**При покупке сварочного оборудования требуйте у продавца проверки его надлежащего качества и комплектности, правильного заполнения гарантийного талона (графа «заполняется продавцом»), проставления печати в гарантийном талоне.**

1. Завод-изготовитель устанавливает на сварочное оборудование гарантийный срок 90 дней со дня продажи при условии правильного заполнения гарантийного талона и наличия печати торговой организации в талоне. Рекомендуемый срок службы сварочного оборудования 3 (три) года.
2. Гарантийный ремонт не производится в следующих случаях:
  - При отсутствии заполненного гарантийного талона (подпись продавца, печать, дата продажи, номер изделия).
  - При отсутствии гарантийного талона и документа, подтверждающего покупку.
  - Гарантийный талон не принадлежит данному инструменту.
  - По истечению гарантийного срока.
  - Деталь, которая подлежит замене, является быстроизнашиваемой (насадки).
  - Механические повреждения корпуса и т.п.

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ \_\_\_\_\_ (подпись)

Отметка о возврате или обмене товара \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_



[www.fdplast.ru](http://www.fdplast.ru)