

# КОНТУР

Система менеджмента качества  
сертифицирована  
**ISO 9001**

ДОБРОВОЛЬНАЯ  
**PG**  
СЕРТИФИКАЦИЯ

**G-CERT**  
SYSTEM SERVICE



Сварочный аппарат серии

# PROFF

Инструкция по эксплуатации

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.

## Технические характеристики

Модель	напряжение сети, В/Гц	вес, кг	мощность, Вт	температура, °С	насадки	свариваемые материалы
PROFF Z-63	220-230/50-60	1.8	800	200-279°С	20/25/32/40/50/63	PPR, PE, PB
PROFF Z-110	220-230/50-60	2.0	1200	200-279°С	75/90/110	PPR, PE, PB

## Комплектация

Сварочный аппарат

Нагревательные насадки

Подставка под сварочный аппарат

Винты для крепления насадок

Шестигранный ключ

Инструкция по эксплуатации с гарантийным талоном

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Перед работой создать зону безопасности, поставив аппарат на защитный негорючий материал(стеклоткань, асбест).
2. Извлечь сварочный аппарат из ящика и закрепить его на подставке.
3. Закрепить на нагревательном элементе насадки нужного диаметра.
4. Включить в сеть.
5. Выставить нужную температуру:  
При нажатии на кнопку "SET" отобразится температура, установленная по умолчанию и начнет мигать одна цифра на индикаторе. Чтобы изменить значение этой цифры нажимайте кнопки  $\wedge$  и  $\vee$ .  
Чтобы изменить другую цифру нажмите <<. Температура может быть установлена в диапазоне 200-279°С.  
После установки температуры нажмите "SET". Когда аппарат нагреется до выбранной температуры загорится зеленый индикатор "ALM".
6. Аппарат готов к работе, когда загорится зеленый индикатор.

Примечание: Температура сварки для PPR=260°С, для PB=240°С, для HDPE=220°С.

## ПРАВИЛА ПОЛЬЗОВАНИЯ И БЕЗОПАСНОСТИ

1. Сварку ПП трубопроводов производить при температуре окружающего воздуха не ниже 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 прогрета нагревательной поверхности.
7. Перегрев нагревательной поверхности( температура более 280°С) проявляется в виде изменения её внешнего вида и выхода из строя термостата( автоматическое откл./ вкл.). Возврат сварочного аппарата в таком 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 вставать 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.

## ПРОЦЕСС СВАРКИ

1. Отмерить и отрезать специальными ножницами необходимую глубину трубы.
2. Обозначить меткой на трубе глубину сваривания по таблице "Параметры сварки". Также рекомендуется сделать соосные метки на трубе и фитинге для того, чтобы избежать поворота трубы относительно фитинга после сваривания.
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 течение времени, указанного в таблице "Параметры сварки". Период нагревания начинается с момента, когда труба и фитинг по всей отмеченной длине надеты на нагретую насадку на сварочном аппарате.
6. По окончании нагрева 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.
7. Трубы и фитинги диаметром свыше 63мм рекомендуется сваривать при помощи сварочных машин с центрами, в целях соблюдения соосности труб.

## Параметры сварки

Диаметр трубы, мм.	Глубина сваривания, мм.	Время нагрева, сек.	Время на коррекцию шва, сек.	Время охлаждения, мин.
20	14	5	4	2
25	15	7	4	2
32	16,5	8	6	4
40	18	12	6	4
50	20	18	6	4
63	24	24	8	6
75	26	30	8	6
90	29	40	8	6
110	32,5	50	10	8

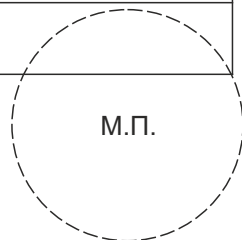




# ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

(заполняется продавцом)

Модель	
Серийный номер	
Дата продажи	“ _____ ” _____ 20__ г.
Подпись продавца	



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

Срок гарантии- 1год со дня продажи.

Рекомендуемый срок службы сварочного оборудования- 3(три) года.

Гарантийный ремонт не производится в следующих случаях:

- если 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, являющиеся быстроизнашиваемыми (тефлоновые насадки).

Сварочный аппарат

# PROFF