



## 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 Ø32 мм, код. номер.

Основные части аппарата:

1. Изолированная рукоятка
2. Сетевой кабель с вилок
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

	<b>P63-2</b>	<b>P 125</b>
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.