Библиотека СОК

ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

VALTEC

КОМПЛЕКТЫ НАСАДОК ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНА

Модель: VTp.797.W

ПС – 47540-1

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1.Артикулы

№	Артикул	Наружный диаметр свариваемых труб, мм
1	VTp.797.W.000020	20
2	VTp.797.W.000025	25
3	VTp.797.W.000032	32
4	VTp.797.W.000040	40
5	VTp.797.W.000050	50
6	VTp.797.W.000063	63
7	VTp.797.W.000075	75
8	VTp.797.W.000090	90
9	VTp.797.W.000110	110

2. Назначение и область применения

2.1. Комплекты насадок предназначены для совместного использования с аппаратами для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов с наружным диаметром от 20 до 110 мм.

2.2. В качестве сварочного оборудования могут использоваться аппарат, входящий в комплект VTp.799.E, а также иные аналогичные аппараты.

3. Состав комплекта

№	Наименование	Количество
1	Насадка для разогрева наружной поверхности трубы	1 шт.
2	Насадка для разогрева внутренней поверхности трубы	1 шт.
3	Винт крепления	1 шт.

4. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Наружный диаметр свариваемых труб	мм	20;25;32;40; 50;63;75;90;110
2	Рекомендуемая температура нагрева	°C	260

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

3	Материал насадок		алюминиевый сплав
4	Материал покрытия насадок		тефлон
5	Средний полный ресурс	количество выполненных соединений	1500

5. Рекомендации по работе с насадками

5.1 При работе с насадками следует руководствоваться указаниями, изложенными в технической документации к используемому сварочному аппарату.

5.2 Подготовка трубы и фитингов

- свариваемые фитинги и торцы труб должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений – сколов, глубоких царапин;
- отрезать трубу строго перпендикулярно специальными ножницами или резаком;
- нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;
- при использовании трубы, армированной алюминием, произвести зачистку специальным торцевателем (приобретается отдельно), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на глубину 1…2 мм в зависимости от диаметра трубы.

5.3 Сварка:

- установите комплект насадок на греющую поверхность аппарата и закрепите их с помощью винта. Насадка должна примыкать к греющей панели всей своей поверхностью;
- проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;
- подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;
- ручкой терморегулятора аппарата установите требуемую рабочую температуру (260°С);

ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- с минимальным разрывом по времени сначала установите фитинг, а затем трубу в соответствующие насадки, плавно и без вращения на ранее отмеченное расстояние;
- время нагрева трубы и фитинга зависит от диаметра и указано в таблице ниже. Отсчет времени начинается после полной установки свариваемых элементов

Диаметр трубы, мм	*Время нагрева, сек*	*Продолжительность сварки, сек*	*Время остывания, сек*
20	5	4	120
25	7	4	120
32	8	6	220
40	12	6	240
50	18	6	250
63	24	8	360
75	30	8	360
90	40	8	360
110	50	10	480

***Примечание** – временные характеристики указаны для полипропиленовых труб VALTEC, при температуре окружающего воздуха 20℃. При использовании других труб режимы сварки уточняйте у соответствующего производителя.*

- по истечении требуемого времени нагрева извлеките фитинг и трубу из насадок и без вращательного движения введите трубу в фитинг до ранее установленной метки, соблюдая указанное время сварки;
- во время остывания соединения обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.

5.4. После монтажа систему следует подвергнуть гидравлическому испытанию статическим давлением, в 1.5 раза превышающим расчетное рабочее давление в системе. Испытание проводится в соответствии с указаниями СП 73.13330.2016.

5.6. После монтажа система должна быть промыта в соответствии с требованиями п.6.1.13 СП73.13330.2016.

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

6. Указания по эксплуатации

6.1 Насадки следует предохранять от механических повреждений во избежание повреждения тефлонового покрытия и геометрии рабочих поверхностей насадок.

6.2. По окончанию работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок. Снимите насадки и очистите их неабразивной ветошью от возможного нагара.

6.3. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

7. Условия хранения и транспортировки

7.1 В соответствии с ГОСТ 19433-88 изделия не относятся к категории опасных грузов, что допускает их перевозку любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2. Изделия должны храниться в упаковке предприятия – изготовителя по условиям хранения 3 по таблице 13 ГОСТ 15150-69.

7.3. Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по таблице 13 ГОСТ 15150-69.

8. Утилизация

8.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями и дополнениями), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (с изменениями и дополнениями) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды» (с изменениями и дополнениями), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

8.2. Содержание благородных металлов: нет

ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

9. Гарантийные обязательства

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие комплекта изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил применения, транспортировки, хранения и эксплуатации.

9.2 Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.

9.3 Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс - мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

9.4. Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающих качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

10. Условия гарантийного обслуживания

10.1. Претензии к качеству изделия могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

10.2. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Потребитель также имеет право на возврат уплаченных за некачественное изделие денежных средств или на соразмерное уменьшение его цены.

Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

10.3. Решение о возмещении затрат Потребителю, связанных с транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока, принимается по результатам экспертного заключения, в том случае, если изделие признано ненадлежащего качества.
10.4. В случае, если результаты экспертизы покажут, что недостатки изделия возникли вследствие обстоятельств, за которые не отвечает изготовитель, затраты на экспертизу изделия оплачиваются Потребителем.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №_____

Наименование товара

КОМПЛЕКТЫ НАСАДОК ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНА

№	Модель	Размер	Количество
1	***VTp. 797.W***		
2			

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торгующей организации

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ _____*(подпись)*

Гарантийный срок - Двадцать четыре месяца (два года) с даты продажи конечному потребителю

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться в сервисный центр по адресу: г. Санкт-Петербург, ул. Профессора Качалова, дом 11, корпус 3, литер «А», тел/факс (812)3247750
При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель предоставляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
   - название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные телефоны;
   - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий законность приобретения изделия.
3. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

_____

_____

*Дата: «__» _____20___г. Подпись*_____

Изготовитель: ERAL KAYNAK MAKINALARI VE EL ALETLERI SAN. TIC. LTD.STI.,
Kuyucak Mahallesi Kuyucak yolu Kümeevler No: 218/1 Kuyucak Kemalpasa/Izmir-TURKEY.
Измир / Турция