

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Поставщик: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 10, 25135-Brescia, ITALY;  
 Производитель: ERAL Kaynak Makinalari ve El Aletleri San.Tic.Ltd.Sti.  
 Izmir Kemalpaşa Asfaltı Cad.No: 39 Ulucak-Kemalpaşa/Izmir-TURKEY



**КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ  
 СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ  
 ER-03**

Модель: VTr.799

ПС - 46414

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

**1. Назначение и область применения**

1.1. Комплект сварочного оборудования предназначен для производства ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов.

1.2. Комплект применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром до 125мм.

**2. Комплект поставки**

№	Наименование	Количество
1	Чемодан металлический	1 шт.
2	Аппарат для сварки	1 шт.
3	Подставка под сварочный аппарат	1 шт.
4	Комплект насадок Ø50 мм (муфта + раструб)	1 пара
5	Комплект насадок Ø63 мм (муфта + раструб)	1 пара
6	Комплект насадок Ø75 мм (муфта + раструб)	1 пара
7	Рулетка 3м	1 шт.
8	Инструмент для крепления насадок	1 к-т.
9	Паспорт	1 шт.

**3. Технические характеристики**

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Потребляемая мощность	Вт	2000
2	Напряжение питания	В	220÷240
3	Частота тока питания	Гц	50÷60
4	Количество ступеней нагрева	шт.	2
5	Мощность каждой ступени нагрева	Вт	1000
6	Регулятор температуры	-	термостат

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

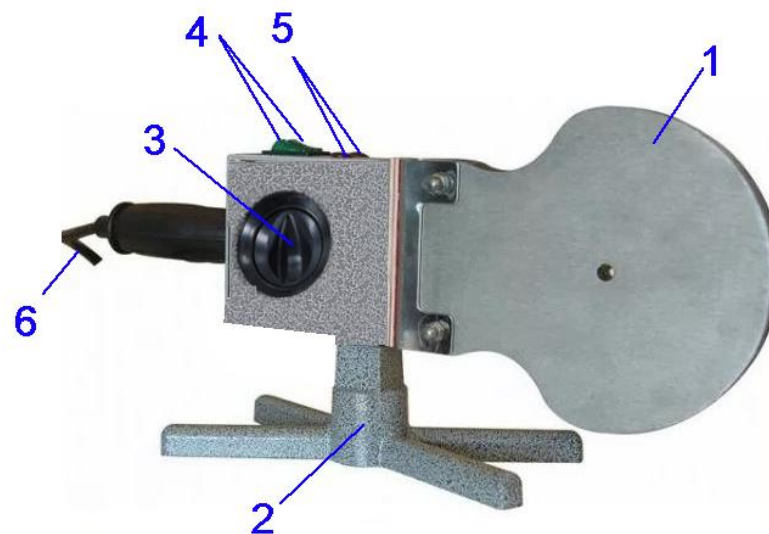
7	Диапазон регулирования температуры	°С	50÷320
8	Степень защиты корпуса	-	IP44
9	Время нагрева аппарата до рабочей температуры (270°С), не более	мин.	10
10	Размер сменных насадок	мм	50, 63, 75
11	Диапазон температур окружающего воздуха	°С	+5÷+40
12	Номинальный ток предохранителя	А	16
13	Относительная влажность окружающего воздуха, не более	%	80
14	Сечение жил кабеля питания	мм	3x2,5
15	Масса комплекта	кг	7,7
16	Средний полный ресурс	час	5000
17	Расчетный срок службы (при условии не превышения среднего полного ресурса)	лет	10

### 4. Конструкция

Аппарат состоит из металлического корпуса и металлической нагревательной панели (1). Нагревательная панель (3) изготовлена из алюминиевого сплава и снабжена двумя встроенными ТЭНами.

В металлическом корпусе расположены: клеммная панель; индикатор подачи питания на ТЭНы (5), выключатели ступеней питания (4) и терморегулятор с температурной шкалой (6).

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



1 – нагревательная панель; 2 – подставка;  
3 – терморегулятор; 4 – выключатель ступеней нагрева ;  
5 – индикатор включения ступеней нагрева; 6 – кабель питания

### 5. Требования по технике безопасности

5.1. Перед началом эксплуатации сварочного аппарата следует внимательно ознакомиться с настоящим паспортом и следовать его требованиям и рекомендациям.

5.2. При работе с аппаратом необходимо выполнять требования правил электрической и пожарной безопасности.

5.3. Перед включением аппарата в сеть следует убедиться в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.

5.4. При работе по сварке труб надлежит обеспечивать достаточное освещение рабочего места и рабочее пространство

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

вокруг аппарата. Не допускается загромождение рабочего пространства посторонними предметами.

5.5. Не допускается использование аппарата в помещениях со скользким полом.

5.6. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

5.7. Помещение, в котором ведутся работы по сварке полипропиленовых труб, надлежит периодически проветривать.

5.8. Включённый аппарат не должен оставаться без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, необходимо выключить аппарат, отсоединить шнур от сети и дождаться полного остывания нагревательной панели.

5.9. При случайном нарушении изоляции дальнейшая работа с аппаратом должна быть немедленно прекращена до устранения возникшей неисправности.

5.10. Запрещается работать с аппаратом при отсутствии заземления.

5.11. Следует оберегать шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.

5.12. Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.

5.13. Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.

5.14. Запрещается работать с аппаратом лицам, находящимся в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

5.15. Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.

5.16. Запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельного соединения кабеля (шнура) или его защитной трубки;
- нечеткая работа выключателя;

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;

- поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;

- повреждение крепления сменных нагревательных элементов.

5.17. При первом включении аппарата возможно непродолжительное появление специфического запаха, вызванного выгоранием остатков технологической смазки с греющей панели. Это явление не является неисправностью.

5.18. Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.

5.19. Сварочный аппарат должен быть отключен от сети в следующих случаях:

- при смене и установке насадок;
- при длительном перерыве работы;
- при окончании работы или смены.

**5.20. КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА**

### **6. Указания по работе с аппаратом**

#### 6.1 Подготовка сварочного аппарата:

- извлеките аппарат из ящика, установите на подставку, расположенную на ровной и надежной рабочей поверхности и закрепите её с помощью струбины;

- закрепите соответствующую пару насадок на нагревательной панели с помощью прилагаемого инструмента так, чтобы вся опорная поверхность насадки соприкасалась с нагревательной панелью. Насадки должны быть чистыми.

#### 6.2 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 резакром;

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;
- при использовании трубы армированной алюминием произвести зачистку специальным торцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1...2 мм в зависимости от диаметра трубы.

### 6.3 Сварка

- проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;
- подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;
- ручкой терморегулятора установите требуемую рабочую температуру (270°C), и включите выключатели степеней нагрева;
- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (270°C) составляет не менее 10 минут;
- по завершению первоначального прогрева отключение индикаторов свидетельствует о готовности аппарата к работе;
- 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 остановки свариваемых элементов

<i>Диаметр трубы, мм</i>	<i>Время нагрева, сек</i>	<i>Продолжительность сварки, сек</i>	<i>Время остывания, сек</i>
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	10	400

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

90	40	10	400
110	45	15	400
125	55	20	480

**Примечание** – время указано для полипропиленовых труб VALTEC, при температуре окружающего воздуха 20°C. 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.

6.4. Насадки для труб 20;25;32;40;90;110;125 приобретаются отдельно.

### 7. Указания по эксплуатации

- 7.1 Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.
- 7.2. По окончании работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок и очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.
- 7.3. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества, чтобы не повредить защитное тефлоновое покрытие.

### 8. Условия хранения и транспортировки

- 8.1. Аппарат должен храниться в индивидуальном ящике в сухом, отапливаемом и чистом помещении, недоступном детям, при температуре от +5 до +40°C и относительной влажности не более 80%.
- 8.2. Изделия должны храниться по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150-69.
- 8.3. Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150-69.

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### **9. Утилизация**

9.1. 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.

9.2. Содержание благородных металлов: *нет*

### **10. Гарантийные обязательства**

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие комплекта изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

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

10.3 Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, 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.

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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

### **11. Условия гарантийного обслуживания**

11.1 Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

11.2 Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

11.3 Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.

11.4.В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

11.5 Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

Valtec s.r.l.  
Amministratore  
Delegato

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_

Наименование товара

**КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ  
ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ ER-03**

№	Модель	Количество, к-т
1	<i>VTp. 799</i>	
2		

Название и адрес торговой организации \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_ Подпись продавца \_\_\_\_\_

Штамп или печать  
торговой организации

Штамп о приемке

**С условиями гарантии СОГЛАСЕН:**

ПОКУПАТЕЛЬ \_\_\_\_\_ (подпись)

**Гарантийный срок - Двадцать четыре месяца 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 покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Настоящий заполненный гарантийный талон.

**Отметка о возврате или обмене товара:**

Дата: «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. Подпись \_\_\_\_\_

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ