Библиотека СОК

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

VALTEC

Изготовитель: ERAL Kaynak Makinalari ve El Aletleri San.Tic.Ltd.Sti.,Izmir Kemalpasa Asfalti Cad.No: 39 Ulucak-Kemalpasa/Izmir-TURKEY



КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ ER-03

Модель: **VTp.799**
Артикул: **VTp.799.E.050075**

ПС - 47437

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

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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 125 мм.

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 ∅50 мм (муфта + раструб)	1 пара
5	Комплект насадок ∅63 мм (муфта + раструб)	1 пара
6	Комплект насадок ∅75 мм (муфта + раструб)	1 пара
7	Инструмент для крепления насадок	1 к-т
8	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
7	Диапазон регулирования температуры	°С	0…300
8	Рабочий диапазон температур допустимых для сварки	°С	260…280

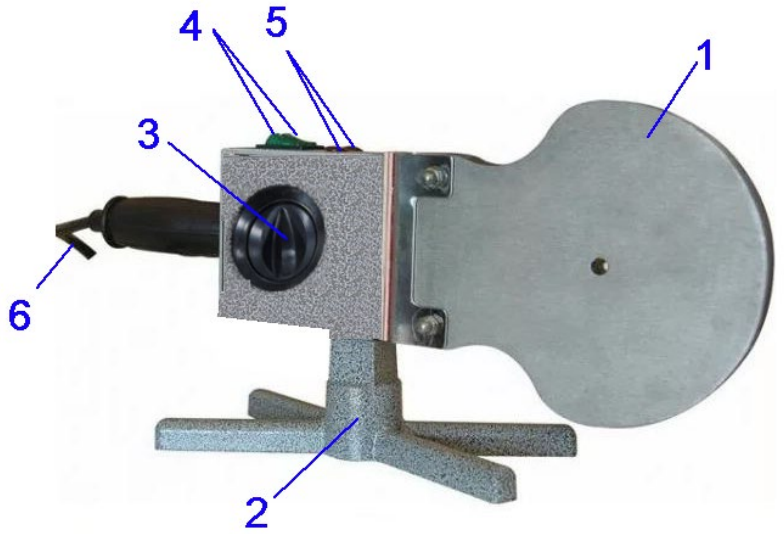
Паспорт и РЭ разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 и ГОСТ Р 2.610-2019

	полипропилена		
9	Степень защиты корпуса	-	IP44
10	Время нагрева аппарата до рабочей температуры (260°С), не более	мин.	10
11	Размер сменных насадок	мм	50, 63, 75
12	Диапазон температур окружающего воздуха	°С	+5…+40
13	Номинальный ток предохранителя	А	16
14	Относительная влажность окружающего воздуха, не более	%	80
15	Сечение жил кабеля питания	мм^2	3х1,5
16	Вес комплекта	кг	5,7
17	Вес аппарата без насадок	кг	2,2
18	Средний полный ресурс	час	5000
19	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).

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



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 вокруг аппарата. Не допускается загромождение рабочего пространства посторонними предметами.

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

5.5. Не допускается использование аппарата в помещениях со скользким полом.
5.6. Работа с аппаратом допускается только в защитных перчатках и очках.
5.7. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.
5.8. Помещение, в котором ведутся работы по сварке полипропиленовых труб, надлежит периодически проветривать.
5.9. 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.
5.10. При случайном нарушении изоляции дальнейшая работа с аппаратом должна быть немедленно прекращена до устранения возникшей неисправности.
5.11. Запрещается работать с аппаратом при отсутствии заземления.
5.12. Следует оберегать шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.
5.13. Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.
5.14. Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.
5.15. Запрещается работать с аппаратом лицам, находящимся в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
5.16. Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.
5.17. 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;

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- появление дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;
- появление признаков вспучивания поверхности греющей панели;
- поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
- повреждение крепления сменных нагревательных элементов.
5.18. При первом включении аппарата возможно непродолжительное появление специфического запаха, вызванного выгоранием остатков технологической смазки с греющей панели. Это явление не является неисправностью.
5.19. Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
5.20. Сварочный аппарат должен быть отключен от сети в следующих случаях:
- при смене и установке насадок;
- при длительном перерыве работы;
- при окончании работы или смены.

5.21. 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 струбцины;
- 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;

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

- 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 среза трубы 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 (260°С), и включите выключатели степеней нагрева;
- дайте аппарату прогреться 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

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

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

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 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 сварки труб наружным диаметром 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 окончанию 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°С и относительной влажности не более 80%.

8.2. Изделия должны храниться по условиям хранения 3 по таблице 13 ГОСТ 15150-69.

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

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

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 применения, 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.

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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 изделия могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

11.2 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. В случае замены, замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

11.3. Решение о возмещении затрат Потребителю, связанных с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока принимается по результатам экспертного заключения, в том случае, если изделие признано ненадлежащего качества.

11.4. В случае, если результаты экспертизы покажут, что недостатки изделия возникли вследствие обстоятельств, за которые не отвечает изготовитель, затраты на экспертизу изделия оплачиваются Потребителем.

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

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

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №_____

Наименование товара

КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ ER-03

№	Артикул	Количество, к-т
1	VTp.799.E.050075	
2		

Название и адрес торгующей организации _____

_____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать торгующей организации

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ _____*(подпись)*

Гарантийный срок на сварочный аппарат- ***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 законность приобретения изделия.
3. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

Дата: «__»_____20___г. Подпись_____

ПАСПОРТ. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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