

Набор сварочного оборудования для сварки полимерных труб CANDAN MAKINA™

CM-06 SET



EAC

ПС CM-06 SET

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение

Комплект сварочного оборудования CM-06 SET предназначен для ручной раструбной полифузионной сварки полимерных труб и фитингов диаметром от 20 до 50 мм профильным нагретым инструментом в раструб.

2. Комплект поставки

Таблица 1

№	Наименование	количество
1	Ящик металлический	1 шт.
2	Аппарат для сварки	1 шт.
3	Подставка под сварочный аппарат	1 шт.
4	Комплект парных насадок Ø 20 мм	1 пара
5	Комплект парных насадок Ø25 мм	1 пара
6	Комплект парных насадок Ø32 мм	1 пара
7	Комплект парных насадок Ø40 мм	1 пара
8	Ножницы для резки труб Ø20 - 40 мм	1 шт.
9	Рулетка 2м.	1 шт.
10	Уровень	1 шт.
11	Заглушка пластиковая резьбовые 1/2"	2 шт.
12	Ключ шестигранный SW5	1 шт.
13	Ключ- штыревой Ø 4 мм.	1 шт.
14	Паспорт	1 шт.

3. Технические характеристики

Таблица 2

№	Характеристика	Ед. изм.	значение
1	Напряжение питания	В	220-240
2	Частота тока	Гц	50-60
3	Потребляемая мощность	Вт	1500 (750+750)
4	Количество ступеней нагрева	шт.	2
5	Форма нагревательной панели	-	мечевидная
6	Регулятор температуры	-	термостат
7	Диапазон регулирования температуры	°С	50...320
8	Погрешность регулирования	°С	±5
9	Класс защиты от поражения электрическим током	-	IP 44
10	Предохранитель	А	16
11	Кабель питания, поперечное сечение	мм ²	3X1,0
12	Длина электрического кабеля	м.	1,6
13	Время нагрева аппарата до рабочей температуры (260°С)	мин.	не менее 10
14	Размер сменных насадок в комплекте	мм	Ø 20, Ø 25, Ø 32, Ø 40
15	Размер возможных сменных насадок (приобретаются отдельно)	мм	Ø 50
16	Диапазон температур окружающего воздуха	°С	+5...+40

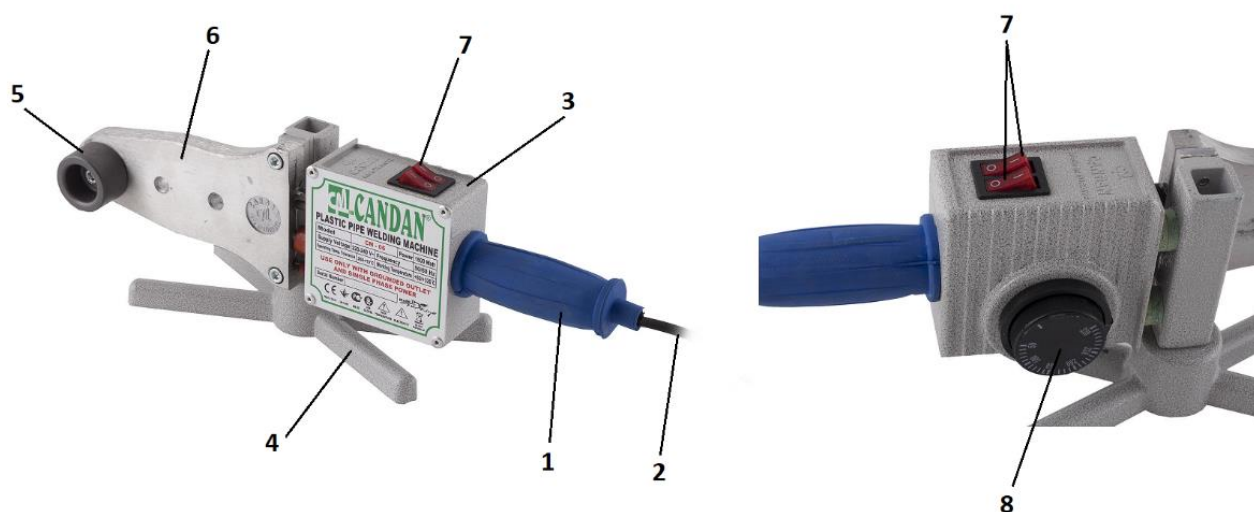
Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Таблица 2. Технические характеристики. Продолжение

№	Характеристика	Ед. изм.	значение
17	Относительная влажность окружающего воздуха	%	не более 80
18	Масса сварочного аппарата без насадок	кг	3,64
19	Масса комплекта	кг	4,33
20	Габариты металлического ящика	мм	420x235x95
21	Средний полный ресурс	час	5000

4. Устройство и принцип работы



Сварочный аппарат состоит из алюминиевого корпуса (3), нагревательной панели (6), обрезининовой ручки (1), сетевого кабеля (2) с вилкой и подставки (4).

Нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава, внутри которой встроено два независимых нагревательных элемента (ТЭНа) мощностью по 750 Вт каждый. Любой из элементов может быть включен или выключен независимо отдельным выключателем (7) на панели управления аппарата. Геометрия нагревателя позволяет одновременно устанавливать на него сразу три сменные насадки (5). Мощности одного (любого из двух) нагревательных элементов вполне достаточно для одновременного использования трех насадок.

В корпусе (3) расположены: двухклавишные выключатели (7) и встроенный терморегулятор с температурной шкалой (8).

Сменные насадки (5) изготовлены из алюминиевого сплава с нанесенным высокопрочным тефлоновым покрытием синего цвета, геометрия которых соответствуют европейским нормативам DVS 2208-1.

5. Требования по технике безопасности

- 5.1. Перед началом эксплуатации сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь с настоящим паспортом и следуйте его требованиям и рекомендациям.
- 5.2. Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.
- 5.3. Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности сетевого шнура, вилки, розетки, а также отсутствии механических повреждений на них.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 5.4. Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.
- 5.5. Не допускайте использование аппарата в помещениях со скользким полом.
- 5.6. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.
- 5.7. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
- 5.8. Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведётся работы.
- 5.9. Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините сетевой шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.
- 5.10. Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.
- 5.11. Оберегайте сетевой шнур 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, если находитесь 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;
 - появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
 - поломка или появление трещин в корпусе или рукоятке;
 - повреждение крепления сменных нагревательных элементов.
- 5.17. Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
- 5.18. Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:
 - при смене и установке насадок;
 - при длительном перерыве работы;
 - при окончании работы или смены.
- 5.19. **Запрещается включать сварочный аппарат в сеть без заземляющего проводника!**

6. Указания по работе с аппаратом

6.1. Подготовка сварочного аппарата:

- извлеките аппарат из ящика, установите на подставку (4), расположенную на ровной и надежной рабочей поверхности;
- закрепите соответствующие пары насадок (5) на нагревательной панели (6) с помощью шестигранного ключа 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 резакком;
- нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- при использовании трубы армированной алюминием произвести зачистку специальным торцевым зачистным устройством (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на глубину 1- 2 мм в зависимости от диаметра трубы (для труб с армированием по среднему слою). Для труб армированных алюминиевой фольгой по внешнему диаметру удалить зачистным устройством внешний слой фольги. Сварка труб с не зачищенными слоем не обеспечит надежного соединения.

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 (8) выставить требуемую рабочую температуру (260°C);
- переведите оба включателя (7) в положение «I» (включено);
- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°C) составляет не менее 10 минут;
- с минимальным разрывом по времени сначала установите фитинг, а затем трубу в соответствующие насадки, плавно и без вращения начните их нагревать на ранее отмеченное расстояние;
- время нагрева трубы и фитинга зависит от диаметра и указано в **таблице 3**;
- во время остывания соединения обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.

Корректировать сварное соединение во время остывания запрещено!

Таблица 3

Диаметр трубы, мм	Глубина сварки, мм	Время нагрева, с	Максимальное время технологической паузы, с	Время остывания, мин	
				Фиксация, с	Полное, мин
20	14	5	4	6	2
25	15	7		10	2
32	16,5	8	6	20	2
40	18	12			4
50	20	18	6	20	4

Примечание - временные характеристики указаны для полипропиленовых труб т.м «Политэк Пайп», при температуре окружающего воздуха 20 °С. При использовании других труб режимы сварки уточняйте у соответствующего производителя.

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, очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.
- 7.3. При очистке насадок не допускается использование абразивных средств, растворителей и других агрессивных веществ.

8. Транспортирование и хранение

- 8.1. Наборы сварочного оборудования транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и требованиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.
- 8.2. Транспортирование следует производить с максимальным использованием вместимости транспортного средства.
- 8.3. Наборы сварочного оборудования следует оберегать от ударов и механических нагрузок. При перевозке сварочного оборудования их необходимо укладывать на ровную поверхность транспортных средств, предохраняя от острых металлических углов и ребер платформы.
- 8.4. Транспортирование и погрузочно-разгрузочные работы должны производиться при температуре не ниже минус 20°C.
- 8.5. **Сбрасывание сварочного оборудования с транспортных средств не допускается.**
- 8.6. Погрузочно-разгрузочные работы на предприятии должны производиться в соответствии с ГОСТ 12.3.020.
- 8.7. Сварочное оборудование следует хранить в индивидуальной упаковке в сухом, отапливаемом и чистом помещении, недоступном детям, при температуре от +5 до +40°C и относительной влажности не более 80%, исключающих вероятность его механического повреждения, не ближе одного метра от отопительных приборов. Оборудование должно быть защищено от воздействия прямых солнечных лучей и атмосферных осадков.
- 8.8. Высота штабеля со сварочным оборудованием лимитируется жесткостью упаковки, которая при хранении продукции не должна разрушаться и изменять форму.

9. Утилизация

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 22 августа 2004 г. № 122-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха", от 10 января 2003 г. № 15-ФЗ "Об отходах производства и потребления", а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

10. Комплект поставки.

- 10.1. Сварочное оборудование поставляется комплектом согласно наименованию, в количестве указанным на упаковке.
- 10.2. Паспорт на сварочное оборудование (по требованию).
- 10.3. Сертификат соответствия (по требованию).

11. Гарантийные обязательства

- 11.1. Изготовитель гарантирует соответствие сварочного оборудования требованиям настоящего паспорта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, установленных настоящим паспорте.
- 11.2. Гарантийный срок хранения сварочного оборудования составляет 1 (один) год со дня их изготовления.
- 11.3. Гарантийный срок эксплуатации сварочного оборудования составляет 1 (один) год со дня продажи, в пределах гарантийного срока хранения при условии соблюдения норм и правил эксплуатации оборудования.

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

11.4 Гарантия не распространяется в случае:

- Нарушения паспортных условий эксплуатации, хранения, монтажа и эксплуатации, ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- Наличия следов физического воздействия, не имеющих отношения к непосредственному назначению данных изделий;
- Наличия следов воздействия химическими веществами, ультрафиолета;
- Повреждения изделий в результате пожара, стихии, либо других форс-мажорных обстоятельств;
- Повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- Наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

12. Условия гарантийного обслуживания

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока. Неисправные изделия в течение гарантийного срока обмениваются бесплатно. Замененные изделия или их части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность продавца. Затраты, связанные с монтажом, демонтажем и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем. В случае претензий гарантийного характера, а также при возврате изделия, оно должно быть полностью укомплектованным.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара: Набор сварочного оборудования СМ-06 set

№	Артикул	Модель	Кол-во, шт
1			
2			
3			
4			
5			

Название и адрес торгующей организации:

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать торгующей организации

Штамп о приемке

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

Покупатель _____ (подпись/расшифровка)

Гарантия 12 месяцев со дня производства изделия.

По вопросам гарантийного характера, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться по адресу: 300004, г. Тула, ул. Щегловская засека, дом 31
Тел./факс: +7 (4872) 46-74-25, e-mail: politek.otk@mail.ru

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель представляет следующие документы:

- Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
 - название организации или Ф.И.О. покупателя,
 - фактический адрес
 - контактные телефоны;
 - название и адрес организации, производившей монтаж;
 - краткое описание дефекта.
- Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).
- Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

Дата « _____ » _____ 20 _____ г. Подпись _____