

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Производитель: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 10, 25135-Brescia, ITALY;
Gedikoglu Metal Makine İNŞ.SAN.TİC.LTD.STL; Ramazanoglu, Mah. Hikret SK.
NO:1 Seyhli-Kurtkoy, Pendik Istanbul, 34875, TURKIYE



1500 Вт



2000 Вт

**КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ
СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ
«СТАНДАРТ» (1500Вт), «МАКСИ» (2000Вт)**

VTp.799

ПС - 7532

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

Комплекты сварочного оборудования предназначены для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов. Применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 20 до 40мм (1500 Вт) и от 50 до 75мм (2000 Вт).

2. Комплект поставки

№	Наименование	Количество для модели	
		1500 Вт	2000 Вт
1	Ящик металлический	1 шт.	1 шт.
2	Аппарат для сварки	1 шт.	1 шт.
3	Подставка под аппарат для сварки	1 шт.	
4	Подставка со струбциной под аппарат для сварки		1 шт.
5	Комплект насадок Ø20 мм (муфта + раструб)	1 пара	
6	Комплект насадок Ø25 мм (муфта + раструб)	1 пара	
7	Комплект насадок Ø32 мм (муфта + раструб)	1 пара	
8	Комплект насадок Ø40 мм (муфта + раструб)	1 пара	
9	Комплект насадок Ø50 мм (муфта + раструб)		1 пара
10	Комплект насадок Ø63 мм (муфта + раструб)		1 пара
11	Комплект насадок Ø75 мм (муфта + раструб)		1 пара
12	Резак для труб от Ø20 мм до Ø40	1 шт.	
13	Рулетка	1 шт.	1 шт.
14	Ключ шестигранный SW5	1 шт.	1 шт.
15	Паспорт	1 шт.	1 шт.

3. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение для модели	
			1500 Вт	2000 Вт
1	Напряжение питания	В	220-240	220-240
2	Частота тока питания	Гц	50-60	50-60
3	Потребляемая мощность	Вт	1500	2000
4	Количество ступеней нагрева	шт.	2	2

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

5	Форма нагревательной панели	-	мечевидная	дисковидная
6	Регулятор температуры	-	термостат	термостат
7	Диапазон регулирования температуры	°C	50...300	50...320
8	Погрешность регулирования	°C	±5	±5
9	Класс защиты от поражения электрическим током	-	I	I
10	Время нагрева аппарата до рабочей температуры (260°C)	мин.	не более 10	не более 20
11	Размер сменных насадок	мм	20, 25, 32, 40	50,63,75
12	Диапазон температур окружающего воздуха	°C	+5...+40	+5...+40
13	Относительная влажность окружающего воздуха	%	не более 80	не более 80
14	Масса сварочного аппарата без насадок	кг	1,46	2,12
15	Масса комплекта	кг	5,12	6,17
16	Габариты металлического ящика	мм	440x300x105	440x300x105
17	Средний полный ресурс	час	5000	5000

4. Устройство и принцип работы 1500 Вт



Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

2000 Вт



1 – рукоятка; 2 – выключатель-индикатор питания и нагрева; 3 – нагревательная панель; 4 – подставка; 5 – шнур питания; 6 – регулятор температуры; 7 – сменные насадки

Аппарат состоит из металлического корпуса и металлической нагревательной панели. Металлическая нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава, в корпус которой встроен ТЭН. Для модели 2000 Вт нагревательная панель имеет антиадгезионное тефлоновое покрытие, которое позволяет производить стыковую (безраструбную) сварку труб.

Сменные насадки изготовлены из алюминиевого сплава с антиадгезионным (тефлоновым) покрытием.

В металлическом корпусе расположены: выключатели; лампочки контроля температуры и встроенный терморегулятор с температурной шкалой.

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 шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.

5.4. Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 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 ведутся работы.
- 5.9. Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.
- 5.10. Нарушение изоляции электропроводки, а так же отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.
- 5.11. Оберегайте 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, 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 горящей изоляции;
 - поломки или появления 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. НЕ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА

6. Указания по работе с аппаратом

6.1 Подготовка сварочного аппарата:

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- извлеките аппарат из ящика, установите на подставку, расположенную на ровной и надежной рабочей поверхности;
- закрепите соответствующие пары насадок на нагревательной панели с помощью шестигранного ключа так, чтобы вся опорная поверхность насадки соприкасалась с нагревательной панелью. Насадки должны быть чистыми. Одновременно на панели может быть закреплено две пары насадок.

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 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 (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 требуемую рабочую температуру (260°C);
- переведите оба выключателя в положение «I» (включено) – загорятся индикаторные лампочки включения и контроля температуры;
- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°C) составляет не менее 10 минут;
- по завершению первоначального прогрева отключение индикаторной лампочки 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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

63	24	8	360
75	30	10	400

Примечание – временные характеристики указаны 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.

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.

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%.

9. Утилизация

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями на 27.12.2009), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции с 01.01.2010г) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды», а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

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;

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс - мажорными обстоятельствами;

- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;

- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию 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**

№	Марка	Мощность, Вт
1	<i>VTp. 799</i>	
2		

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торгующей организации

Штамп о приемке

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ _____ (подпись)

**Гарантийный срок - Двенадцать месяцев 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 литер «П», тел/факс (812)3247742, 5674814

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

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
 - название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные телефоны;
 - название и адрес организации, производившей монтаж;
 - основные параметры системы, в которой использовалось изделие;
 - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие.
4. Настоящий заполненный гарантийный талон.
- 5.

Отметка о возврате или обмене товара:

Дата: « » 20 г. Подпись

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ