

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

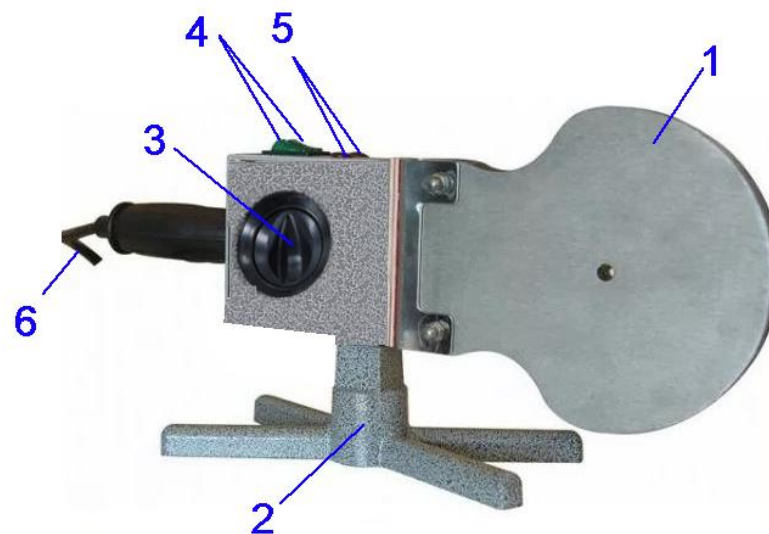
7	Диапазон регулирования температуры	°С	50÷320
8	Степень защиты корпуса	-	IP44
9	Время нагрева аппарата до рабочей температуры (270°С), не более	мин.	10
10	Размер сменных насадок	мм	50, 63, 75
11	Диапазон температур окружающего воздуха	°С	+5÷+40
12	Номинальный ток предохранителя	А	16
13	Относительная влажность окружающего воздуха, не более	%	80
14	Сечение жил кабеля питания	мм	3х2,5
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 резаком;

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 торгующей организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торгующей 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