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 Kemalpasa Asfalti Cad.No: 39 Ulucak-Kemalpasa/Izmir-TURKEY

КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ «СТАНДАРТ» «S»

Модель: VTp.799

ПС - 46412

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

1.1.Комплект сварочного оборудования предназначен для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов. 1.1. 1.2. Комплект применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 20 до 40мм .

2. Комплект поставки

№	Наименование	Количество
1	Ящик металлический	1 шт.
2	Аппарат для сварки	1 шт.
3	Подставка под аппарат для сварки	1 шт.
4	Подставка со струбциной под аппарат для сварки	1 шт.
5	Комплект насадок ∅20 мм (муфта + раструб)	1 пара
6	Комплект насадок ∅25 мм (муфта + раструб)	1 пара
7	Комплект насадок ∅32 мм (муфта + раструб)	1 пара
8	Комплект насадок ∅40 мм (муфта + раструб)	1 пара
9	Резак для труб от ∅20 мм до ∅40	1 шт.
10	Рулетка 3м	1 шт.
11	Ключ шестигранный SW5	1 шт.
12	Паспорт	1 шт.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

3. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Напряжение питания	В	220-240
2	Частота тока питания	Гц	50-60
3	Потребляемая мощность	Вт	1500
4	Количество ступеней нагрева	шт.	2
5	Форма нагревательной панели	-	мечевидная
6	Регулятор температуры	-	термостат
7	Диапазон регулирования температуры	°С	50…300
8	Погрешность регулирования	°С	±5
9	Класс защиты от поражения электрическим током		I
10	Степень защиты корпуса		IP44
10	Время нагрева аппарата до рабочей температуры (260°С)	мин.	не более 10
11	Размер сменных насадок	мм	20, 25, 32, 40
12	Диапазон температур окружающего воздуха	°С	+5…+40
13	Относительная влажность окружающего воздуха	%	не более 80
14	Масса сварочного аппарата без насадок	кг	1,46
15	Масса комплекта	кг	5,12
16	Габариты металлического ящика	мм	440x300x105
17	Средний полный ресурс	час	5000

4. Устройство и принцип работы

1 – рукоятка; 2 – выключатели и индикаторы питания и нагрева ступеней; 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. Сменные насадки изготовлены из алюминиевого сплава с антиадгезионным (тефлоновым) покрытием.

В металлическом корпусе расположены: выключатели; индикаторы 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.
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.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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:
- 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

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

- 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°С);
- переведите оба включателя в положение «I» (включено) – загорятся индикаторные лампочки включения и контроля температуры;
- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°С) 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

Диаметр	*Время*	*Продолжительность*	*Время*

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

трубы, мм	*нагрева, сек*	*сварки, сек*	*остывания, сек*
20	5	4	120
25	7	4	120
32	8	6	220
40	12	6	240

Примечание *– временные характеристики указаны для полипропиленовых труб VALTEC, при температуре окружающего воздуха 20°С. 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 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.

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 ГОСТ 15150-69.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

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

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 использование 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;

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 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

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №_____

Наименование товара

КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ «СТАНДАРТ» «S»

№	Модель	Комплектов
1	*VTp. 799*	
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 (два года) 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

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013