

Polys P-4a 1200W TraceWeld

Ручной аппарат для сварки пластмассовых трубопроводов в раструб

Инструкция по эксплуатации / Гарантийный талон



Оглавление

1	Введение	3
2	Конструкция и органы управления	3
3	Технические характеристики	4
4	Варианты комплектации.....	4
4.1	Polys P-4a 1200W TraceWeld SOLO	4
4.2	Комплект SP-4a 1200W TraceWeld (40-90)	4
4.3	Комплект SP-4a 1200W TraceWeld (63-110)	4
5	Поставляемые принадлежности.....	5
5.1	Насадки	5
5.2	Зажим	5
5.3	Универсальный зажим	5
5.4	Подставка	5
5.5	Ножная опора	5
5.6	Ножницы	5
6	Правила эксплуатации	6
6.1	Установка и замена насадок	6
6.2	Установка и индикация температуры	6
6.3	Выполнение сварки	6
6.4	Звуковая сигнализация	7
7	Правила безопасности	7
8	Обслуживание.....	8
9	Гарантия	8

1 Введение

Уважаемый Покупатель,

Оборудование, которое Вы только что приобрели, произведено фирмой DYTRON – мировым производителем оборудования для сварки полимеров. Мы уверены, что Вы будете удовлетворены качеством и надежностью предлагаемой продукции.

Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящую Инструкцию Пользователя перед началом эксплуатации этого оборудования. Она содержит важную информацию по безопасной и правильной эксплуатации, а также по обслуживанию Вашего оборудования.

2 Конструкция и органы управления

Мощность нагревателя аппарата Polys P-4a 1200W TraceWeld позволяет сваривать трубопроводы диаметром до 110мм. Нагревательный элемент имеет т.н. дисковидную форму. На такой нагревательный элемент устанавливаются т.н. парные сварочные насадки.

Для автоматического поддержания температуры нагревателя на заданном уровне здесь использован микропроцессорный регулятор температуры, который обеспечивает как максимально быстрый нагрев аппарата до рабочей температуры после включения в сеть, так и идеальный контроль температуры в процессе работы.

Кроме прекрасной регулировки температуры, микропроцессор позволил организовать функцию **TraceWeld** – звуковую сигнализацию технологических интервалов сварочного процесса.



- 1 Настройка рабочей температуры в диапазоне 180-280°C производится с помощью внутренней поворотной кнопки (1).
- 2 Настройка акустической сигнализации технологических интервалов производится с помощью поворотного кольца (2). Для настройки необходимо указатель кольца совместить с меткой соответствующего диаметра трубопровода (на рисунке – установлено на Ø16 мм).
- 3 Для начала отсчета технологических интервалов необходимо нажать голубую кнопку с надписью TIMER (5).
- 4 Красный светодиод (3) указывает на включение электропитания.
- 5 Зеленый светодиод (4) индицирует процесс нагрева. Постоянное свечение зеленого светодиода обозначает, что фактическая температура нагревателя ниже установленной. Не используйте аппарат, пока зеленый светодиод не начнет мигать.

Мигающий зеленый светодиод обозначает, что фактическая температура зеркала равна установленной температуре.

Отключение зеленого светодиода возможно, только если на нагретом аппарате настроить более низкую температуру. Следует подождать, пока нагреватель остынет до новой настроенной температуры и зеленый светодиод начнет мигать.

3 Технические характеристики

Вид сварки:	раструбная
Диаметры сварки:	16–125 мм
Тип насадок:	парные
Мощность нагревателя:	1200 Вт
Напряжение:	220 В, 50 Гц
Регулировка температуры:	микропроцессорный регулятор
Диапазон колебаний температуры:	±1,5°C
Масса	1,8 кг

4 Варианты комплектации

Сварочный аппарат Polys P-4a 1200W поставляется в следующей комплектации:



4.1 Polys P-4a 1200W TraceWeld SOLO

- Сварочный аппарат
- Ключ для насадок (внутренний 6-гранник) 6 мм
- Подставка
- Инструкция / Паспорт
- Картонная коробка

Масса 2,1 кг

4.2 Комплект SP-4a 1200W TraceWeld PROFi (40-90)

- Сварочный аппарат
- Ключ для насадок (внутренний 6-гранник) 6 мм
- Парные насадки 40,50,63,75 и 90 мм (черный или синий тефлон)
- Зажим
- Ножная опора
- Инструкция / Паспорт
- Стальной чемодан

Масса 9,0 кг

4.3 Комплект SP-4a 1200W TraceWeld PROFi (63-110)

- Сварочный аппарат
- Ключ для насадок (внутренний 6-гранник) 6 мм
- Парные насадки 63,75, 90 и 110 мм (черный или синий тефлон)
- Зажим
- Ножная опора
- Инструкция / Паспорт
- Стальной чемодан

Масса 10,0 кг



5 Поставляемые принадлежности

5.1 Насадки



Все рабочие размеры отвечают нормам DIN. Насадки покрыты высококачественным тефлоном. Т.н. парные насадки предназначены для стержневых аппаратов. Идеально плоская поверхность теплопередачи гарантирует отличный перенос тепла от нагревателя к насадкам, а повышенная масса насадок гарантирует запас теплоемкости. Диапазон стандартных диаметров парных насадок для раструбной сварки 16–110мм. На Polys P-4a 1200W TraceWeld устанавливаются любые насадки из всего диапазона. Для крепления насадки используется ключ (внутренний 6-гранник) 6 мм.



5.2 Зажим

Зажим позволяет закрепить аппарат на столе или другой горизонтальной поверхности. Он является стандартной принадлежностью аппаратов в комплектах. Рекомендуется содержать резьбу винта в чистоте и периодически смазывать. Зажим предназначен для всех аппаратов типа P-4 и P-1.



5.3 Универсальный зажим

Очень удобен на новостройках, позволяет закрепить аппарат не только на горизонтальную поверхность, но на дверь, раму окна, стол или пр. Рекомендуется содержать резьбу винта в чистоте и периодически смазывать. Зажим предназначен для всех аппаратов типа P-4 и P-1.

5.4 Подставка

Позволяет поставить аппарат на стол в устойчивое положение. К стойке аппарата крепится рифленой гайкой. Рекомендуется содержать резьбу винта в чистоте и периодически смазывать.



5.5 Ножная опора

Для работы в новостройке, где решительно не к чему прикрепить зажим или универсальный зажим, удобна ножная опора. Аппарат жестко крепится к ножной опоре. Затем сварщик придерживает опору ногами и, таким образом, может работать обеими руками. Рекомендуется для всех аппаратов P-4 и P-1.

5.6 Ножницы

Применяются для резки пластиковой трубы до диаметра 40 мм.



6 Правила эксплуатации

ЭТОТ РАЗДЕЛ НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ЗАМЕНЯЕТ НЕОБХОДИМОГО КУРСА ОБУЧЕНИЯ СВАРКЕ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ.

Принцип раструбной сварки заключается в том, что на одной стороне сварочной насадки аппарата плавится наружная поверхность трубы, а на другой стороне – внутренняя поверхность фитинга. После нагрева труба и фитинг соединяются, после остывания получаем их неразборное соединение.



6.1 Установка и замена насадок

Перед подключением сварочного аппарата к сети на нагревательном элементе необходимо сразу установить насадку (или насадки) требуемого диаметра.

Для замены насадок после нагрева аппарата настоятельно рекомендуем аппарат вначале остудить. Попытки заменить насадки на горячем нагревателе могут привести к ожогам оператора и порче насадок при их падении.



6.2 Установка и индикация температуры

Включите аппарат в сеть питания и убедитесь в том, что:

- Красный светодиод (3) горит ровным светом, указывая на наличие напряжения в сети питания;
- Зеленый светодиод (4) горит ровным светом и указывает на то, что фактическая температура нагревателя пока ниже температуры, установленной на шкале управления.

Если Вам предстоит варить трубы из ПП с показателем номинального давления не ниже PN10, то следует настроить температуру 260°C. Для этого внутреннюю поворотную кнопку (1) на шкале управления необходимо повернуть на метку 260, как показано на рисунке.

Внимание! Оптимальная температура на поверхности насадок – 260°C. Не перегревайте насадки без причины, т.к. это наносит вред материалу свариваемых труб и фитингов, а также тефлоновому покрытию ваших насадок.

Когда нагреватель аппарата нагреется до установленной температуры, зеленый светодиод (4) начнет мигать. После этого рекомендуется подождать еще 5-10 минут, пока температура равномерно распространится по насадке. Теперь можно начинать сварку.

Если после выхода аппарата на рабочий режим уменьшить настроенную температуру с помощью поворотной кнопки (1), то фактическая температура нагревателя окажется выше установленной. Нагрев прекратится, и зеленый светодиод (4) не будет гореть, пока нагреватель не остынет до установленной температуры.

6.3 Выполнение сварки

Для производства сварки необходимо фитинг надеть на сварочную насадку, а трубу вложить в отверстие насадки с противоположной стороны. В таком положении трубу и фитинг следует удерживать в течение предписанного времени нагрева (см. таблицу).

После нагрева следует быстро (в течение времени перестановки) снять фитинг и трубу с насадки, ввести трубу в фитинг до упора, избегая искривлений, и удерживать неподвижно для остывания в течение предписанного времени фиксации.

Основные технологические интервалы для раструбной сварки трубопроводов из ПП Тип 3

Диаметр, мм	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110	125
Подогрев, с	5	5	7	8	12	12	24	30	40	50	60
Перестановка, с	4	4	4	6	6	6	8	8	8	10	10
Фиксация, с	6	6	10	10	20	20	30	30	40	50	60
Остывание, мин	2	2	2	4	4	4	6	6	6	8	8

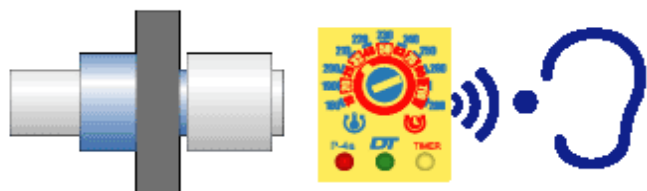
Замечание: Указанные технологические интервалы носят только рекомендательный характер и только для трубопроводов из ПП Тип3 (PPRC). Точные значения интервалов следует уточнять у производителя трубы и фитингов.

Для труб из других термопластов и/или с другой толщиной стенки температуру насадок и продолжительность технологических интервалов следует подбирать индивидуально.

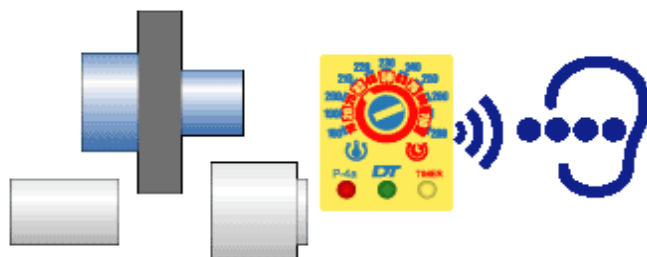
6.4 Звуковая сигнализация

Аппараты с микропроцессорным регулятором и маркировкой **TraceWeld** оснащены звуковой сигнализацией технологических интервалов сварочного процесса.

Настройка акустической сигнализации технологических интервалов производится с помощью поворотного кольца (2) на панели управления. Для настройки необходимо указатель кольца совместить с меткой соответствующего диаметра трубопровода (на рисунке – установлено на 32).



В момент, когда Вы совместили трубу и фитинг со сварочной насадкой для нагрева, нажмите голубую кнопку с надписью **TIMER** (5). При этом прозвучит короткий одинарный сигнал, который обозначает начало отсчета времени нагрева.



Когда нагрев закончен, звучит длительный прерывистый сигнал, в течение которого необходимо успеть снять трубу и фитинг с насадки и совместить их друг с другом. После этого удерживайте трубу и фитинг неподвижно для остывания.



По истечении времени фиксации звучит длинный одинарный сигнал, который обозначает, что трубу и фитинг можно больше не удерживать.

7 Правила безопасности

Вся продукция DYTRON s.r.o. испытана Государственной Испытательной Лабораторией Чехии согласно закону No.22/97 Sb. Спецификации, используемые для сертификации соответствия, определены Чешскими государственными правилами 168, 169, 170 and 173/97. Изделия безопасны в применении.

Независимо от этого, предлагаем Вашему вниманию инструкции безопасности:

Используйте аппарат только для сварки пластиковых труб в условиях отсутствия агрессивных газов.

Недопустимо:

- контакт аппарата с водой,
- использование аппарата в условиях высокой влажности,
- использование аппарата не по назначению,
- поднимать/переносить аппарат за шнур питания,
- оставлять аппарат во включенном состоянии без присмотра,
- не подвергайте аппарат ударам и/или вибрации! Это может привести к сбоям работы регулятора, т.е. к нарушению работоспособности всего аппарата,
- аппарат следует устанавливать на его подставку на плоскую негорючую поверхность или крепить в зажиме,
- если аппарат стоит в режиме ожидания в разогретом состоянии, нагревательный элемент и сварочные насадки не должны ничего касаться,
- не рекомендуется шнуром питания касаться нагревателя,
- для замены сварочной насадки рекомендуется надеть рабочие перчатки,
- не разбирайте аппарат!
- в соответствии с Чешским стандартом 331600, аппарат относится к ручным аппаратам класса 1 В связи с этим, он должен включаться в сеть с соответствующим заземлением с помощью 3-жильного удлинителя питания с соответствующим 3-контактным штекером.
- не используйте поврежденный удлинитель питания или удлинитель неизвестного происхождения,
- для обеспечения безопасности работы рекомендуется также проверить безопасность и параметры удлинителя питания.

8 Обслуживание

Содержите аппарат в чистоте. Удаляйте остатки материала с поверхностей сварочных насадок, предпочтительно деревянным шпателем и ткань из натуральных волокон.

Никакого другого обслуживания не требуется.

Любой ремонт аппарата должен проводиться только авторизованным сервисным центром DYTRON.

9 Гарантия

DYTRON s.r.o. и поставщик оборудования ни в коей мере не несут ответственности за упущенную прибыль, испорченную репутацию, потерянный бизнес, а также за случайный, умышленный или не прямой ущерб, если таковые возникли из-за использования или, наоборот, невозможности использования настоящего оборудования.

Производитель и поставщик несут ответственность за качество и возможные дефекты сварочного оборудования в течение 24 месяцев от даты приобретения оборудования, если оно используется в соответствии с настоящей Инструкцией Пользователя.

Все дефекты, если таковые возникли в результате производственного брака в изделии или материале изделия, будут устранены бесплатно в течение гарантийного срока в любом сервисном центре на территории страны приобретения настоящего оборудования.

Гарантия не распространяется на случаи, которые возникли в результате:

- эксплуатации оборудования не по назначению;
- несоблюдения технических условий эксплуатации оборудования;
- естественного износа;
- умышленного повреждения;
- повреждения герметизирующих прокладок оборудования;
- повреждения, которое возникло в результате форс-мажорных обстоятельств.

Гарантия недействительна, если гарантийный талон не был соответствующим образом заполнен продавцом.

Гарантийный талон прилагается к настоящей Инструкции Пользователя и является неотъемлемой частью комплекта оборудования.

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА И КОМПЛЕКТНОСТИ ИЗДЕЛИЯ

- Комплектация:
- Polys P-4a 1200W TraceWeld SOLO (арт. 04373)
 - Комплект Polys P-4a 1200W TraceWeld PROFI black (40-90) (арт. 04369)
 - Комплект Polys P-4a 1200W TraceWeld PROFI blue (63-110) (арт. 04988)
 - Комплект Polys P-4a 1200W TraceWeld PROFI black (40-90) (арт. 21666)
 - Комплект Polys P-4a 1200W TraceWeld PROFI blue (63-110) (арт. 21668)

Производитель: DYTRON s.r.o.
Toužimská 943/24a, 197 00 Praha 9 - Kbely
Tel.: +420-2-66190011-3, fax: +420-2-66190038
e-mail: sales@dytron.ws
http://www.dytron.ws

Измеренные числовые значения:

Сопrotивление изоляции MΩ Внутреннее сопротивление: Ω

Аппарат прошел освидетельствование и готов к надёжному применению.

Число: Печать :

Проверено:

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Серийный номер: Дата продажи:

Год производства: Подпись продавца:

Печать организации-продавца: