

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



VALTEC

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



**КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ
СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ
«КОМПАКТ»**

VTp.798

ПС - 7531

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

Комплект предназначен для ручной раструбной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов. Применяется для монтажа трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 20 до 40мм.

2. Комплект поставки

№	Наименование	Кол-во
1	Ящик металлический	1 шт.
2	Аппарат для сварки	1 шт.
3	Подставка под аппарат для сварки	1 шт.
4	Комплект насадок Ø20 мм (муфта + раструб)	1 пара
5	Комплект насадок Ø25 мм (муфта + раструб)	1 пара
6	Комплект насадок Ø32 мм (муфта + раструб)	1 пара
7	Комплект насадок Ø40 мм (муфта + раструб)	1 пара
8	Ключ шестигранный SW5	1 шт.
9	Паспорт	1 шт.

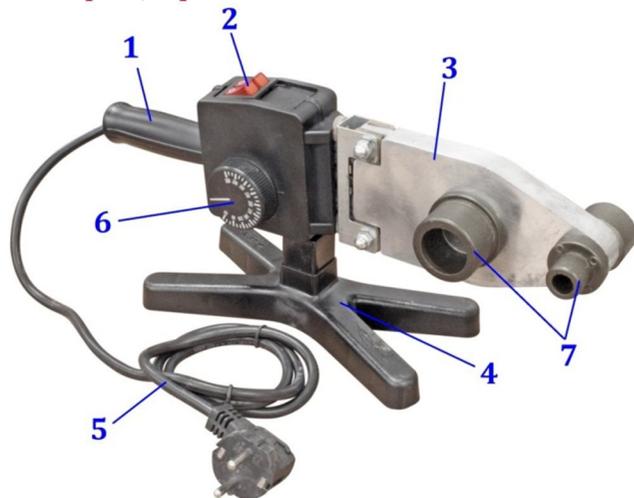
3. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Напряжение питания	В	220
2	Частота тока питания	Гц	50
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...320
8	Погрешность регулирования	°С	±5
9	Класс защиты от поражения электрическим током	-	I
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	1,04
15	Масса комплекта	кг	3,52
16	Габариты металлического ящика	мм	330x290x105
17	Средний полный ресурс	час	5000

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

4. Устройство и принцип работы



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

Аппарат состоит из металлического корпуса и металлической нагревательной панели. Металлическая нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава, в корпус которого встроен ТЭН и винтовые съемные держатели, на которые устанавливаются сменные нагревательные насадки.

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

В металлическом корпусе расположены: выключатель; лампочка 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.

5.5. Не допускайте использование аппарата в помещениях со скольким полом.

5.6. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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 вы 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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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 (в комплект не входят);
- 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 включателя 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

Диаметр трубы, мм	Время нагрева, сек	Продолжительность сварки, сек	Время 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°C. При использовании других труб режимы сварки уточняйте у соответствующего производителя.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 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 «КОМПАКТ»

№	Марка	Количество
1	VTp. 798	
2		

Название и адрес торговой организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

*Штамп или печать
торговой 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