

Polys P-4a 650W TraceWeld

Ручной аппарат для сварки пластмассовых трубопроводов в раструб

Инструкция по эксплуатации



Производитель:

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

Оглавление

1	Введение	3
2	Конструкция и органы управления	3
3	Технические характеристики	4
4	Варианты комплектации.....	4
4.1	Polys P-4a 650W TraceWeld SOLO	4
4.2	Комплект SP-4a 650W TraceWeld MINI	4
4.3	Комплект SP-4a 650W TraceWeld STANDARD	4
4.4	Комплект SP-4a 650W TraceWeld PROFI	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

Сварочный аппарат Polys P-4a 650W является идеальным инструментом для сварки в полевых условиях и в помещении, а также в условиях ограниченного доступа.

Нагревательный элемент имеет форму стержня Ø32мм. На такой нагревательный элемент устанавливаются т.н. «колодочные» сварочные насадки. Возможна одновременная установка до 3 насадок различного диаметра. Насадки очень просто заменяются, в том числе на горячем аппарате (см.п. 6.1).

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).

5

Красный светодиод (3) указывает на включение электропитания.

4

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:	16–63 мм
Тип насадок:	колодочные
Мощность нагревателя:	650 Вт
Напряжение:	220 В, 50 Гц
Регулировка температуры:	микропроцессорный регулятор
Диапазон колебаний температуры:	±1,5°C
Масса	1,3 кг

4 Варианты комплектации

Сварочный аппарат Polys P-4a 650W TraceWeld поставляется в следующей комплектации:



4.1 Polys P-4a 650W TraceWeld SOLO

- Сварочный аппарат
- Ключ для насадок (внутренний 6-гранник) 4 мм
- Инструкция / Паспорт
- Картонная коробка

Масса 1,6 кг

4.2 Комплект SP-4a 650W TraceWeld MINI

- Сварочный аппарат
- Ключ для насадок (внутренний 6-гранник) 4 мм
- Колодочные насадки 20, 25 и 32 мм (синий или черный тефлон)
- Ножницы DYNO
- Зажим
- Ножная опора
- Инструкция / Паспорт
- Стальной чемодан MINI

Масса 5,9 кг



4.3 Комплект SP-4a 650W TraceWeld STANDARD

- Сварочный аппарат
- Ключ для насадок (внутренний 6-гранник) 4 мм
- Колодочные насадки 20, 25, 32, 40, 50 и 63 мм (синий или черный тефлон)
- Ножницы DYNO
- Зажим
- Ножная опора
- Инструкция / Паспорт
- Стальной чемодан

Масса 7,5 кг



4.4 Комплект SP-4a 650W TraceWeld PROFI

- Сварочный аппарат
- Ключ для насадок (внутренний 6-гранник) 4 мм
- Колодочные насадки 16, 20, 25, 32, 40, 50, 63 мм и Plate100 (синий или черный тефлон)
- Ножницы DYNO
- Зажим
- Ножная опора
- Инструкция / Паспорт
- Стальной чемодан

Масса 8,0 кг



5 Поставляемые принадлежности

5.1 Насадки

Все рабочие размеры отвечают нормам DIN. Насадки покрыты высококачественным тефлоном.



Т.н. колодочные насадки предназначены для стержневых аппаратов. Они идеальны для сварки в условиях ограниченного доступа. Диапазон стандартных диаметров колодочных насадок для раструбной сварки 16–63 мм. В качестве опции поставляется колодочная насадка Plate100 с плоскими рабочими поверхностями, она предназначена для стыковой сварки труб до Ø90мм в неответственных местах. Смена колодочных насадок удобна даже на горячем нагревательном элементе. Для крепления насадки используется ключ (внутренний 6-гранник) 4 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 лучше сразу установить насадку (или насадки) требуемого диаметра.

Колодочные насадки можно затем снимать и вновь устанавливать даже на горячем нагревателе аппарата. Для этого необходимо ключом ослабить винт насадки и, наклонив нагреватель книзу, с помощью ключа стащить насадку с нагревателя. При этом ключ будет удерживать насадку за винт.

Установка новой насадки осуществляется в обратном порядке, также исключительно с помощью ключа, без касания насадки руками.

6.2 Установка и индикация температуры



1 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.

Для сварки больших диаметров при прохладной температуре воздуха необходимо корректировать установку температуры:

2
3
5
4

Насадка	Величина корректировки
DN 40	+10
DN 50	+10
DN 63	+15
Plate 100	+10

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 зеленой 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
Подогрев, с	5	5	7	8	12	12	24
Перестановка, с	4	4	4	6	6	6	8
Фиксация, с	6	6	10	10	20	20	30
Остывание, мин	2	2	2	4	4	4	6

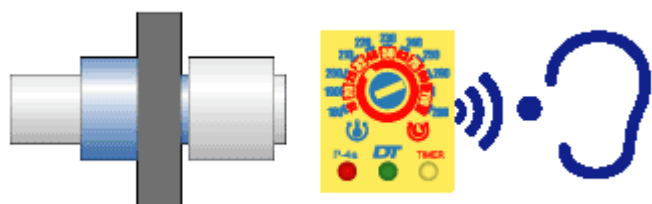
Замечание: Указанные технологические интервалы носят только рекомендательный характер и только для трубопроводов из ПП Тип3 (PPRC). Точные значения интервалов следует уточнять у производителя трубы и фитингов.

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

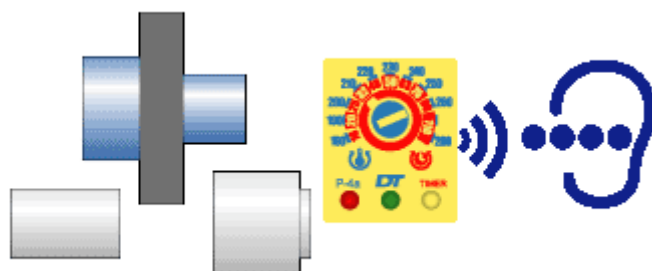
6.4 Звуковая сигнализация

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

1. Производитель гарантирует самое современное исполнение изделия, а также отсутствие дефектов материалов или сборки на период 24 месяцев от даты продажи изделия.
2. Производитель и дистрибьютор ни в коей мере не несут ответственности за ущерб, связанный с использованием изделия или, наоборот, с невозможностью его использования.
3. Покупатель обязан проверить комплектацию изделия и отсутствие дефектов немедленно после приобретения. Процедура предъявления возможных претензий следующая:
 - 3.1. Покупатель направляет претензию своему дилеру DYTRON или сервисному центру, авторизованному фирмой DYTRON. При обращении покупатель обязан письменно изложить описание неисправности или предоставить авторизованному сервис-центру определить неисправность.
 - 3.2. Дефект будет устранен в соответствии с техническими требованиями – либо путем ремонта, либо путем замены неисправной части. Все расходы по устранению дефекта, включая стоимость частей, несет производитель изделия. Все расходы по доставке изделия до сервисного центра и обратно покупателю несет покупатель. Если, в соответствии с техническими требованиями, в процессе устранения неисправности возникнет необходимость дополнительного сервисного обслуживания, оно будет проведено за счет производителя, включая стоимость материалов.
 - 3.3. На новые части, установленные в процессе устранения неисправности, действует гарантия сроком 6 месяцев от даты установки.
 - 3.4. Для того, чтобы гарантия оставалась действительной, в гарантийном талоне должны проставляться отметки о каждом ремонте.
4. Смена собственника изделия не влияет на гарантийные обязательства производителя.
5. Гарантия не распространяется на ситуации, когда:
 - 5.1. Покупатель не имел возможности сообщить о дефекте, как предписывает п.3.1., или предоставить изделие для устранения дефекта.
 - 5.2. Изделие неправильно поднимали или перегружали.
 - 5.3. Изделие неправильно эксплуатировалось или хранилось.
 - 5.4. Ремонт или сервисное обслуживание изделия, проводились неавторизованным сервисным центром.
 - 5.5. На изделие устанавливались неоригинальные части или в изделие вносились дополнения или изменения без авторизации производителя.
 - 5.6. Покупатель не имел возможности изучить инструкцию по эксплуатации приобретенного изделия или отдельные ее разделы.
 - 5.7. Покупатель удалил табличку с серийным номером или сделал надпись номера неразборчивой.
6. Естественный износ изделия исключается из гарантийных условий.
7. Несчастные случаи, форс-мажорные и другие обстоятельства, на которые не может влиять производитель, в частности, порча изделия огнем, водой, бросками напряжения и т.п., исключаются из гарантийных условий.

Все обязательства, описанные в данных гарантийных условиях, теряют силу по истечении гарантийного срока согласно п.1. Если о дефекте, являющемся гарантийным случаем, заявлено в течение гарантийного срока, но дефект не устранен до истечения гарантийного срока, действие гарантийных обязательств продлевается до устранения дефекта.

В случае невозможности устранения дефекта покупатель может требовать, по своему усмотрению, возврата изделия с выплатой денег или снижения цены. В последнем случае покупатель автоматически отказывается от дальнейших требований по замене или возврату изделия.