

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Поставщик: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 10, 25135-Brescia, ITALY;
Изготовитель: «Gedikoglu metal makine ins san.tic.ltd.sti»,
RamazanogluMah.Barbaros Cad. Hicret SK. no: 10 SEYHLI KURTKOY 34906 -
PENDIK / ISTANBUL, Turkey



КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ «MINI»

Модель: VTr.799L

ПС - 46587

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 ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов.

1.2. Комплект применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 20 до 32 мм .

2. Комплект поставки

№	Наименование	Ед.изм.	Количество
1	Аппарат для сварки	шт.	1
2	Подставка под аппарат для сварки	шт.	1
3	Комплект насадок Ø20 мм (муфта + раструб)	пара	1
4	Комплект насадок Ø25 мм (муфта + раструб)	пара	1
5	Комплект насадок Ø32 мм (муфта + раструб)	пара	1
6	Комплект насадок Ø40 мм (муфта + раструб)	пара	1
7	Ключ шестигранный SW5	шт.	1
8	Ящик металлический 400x130x90мм	шт.	1
9	Паспорт	шт.	1

3. Технические характеристики

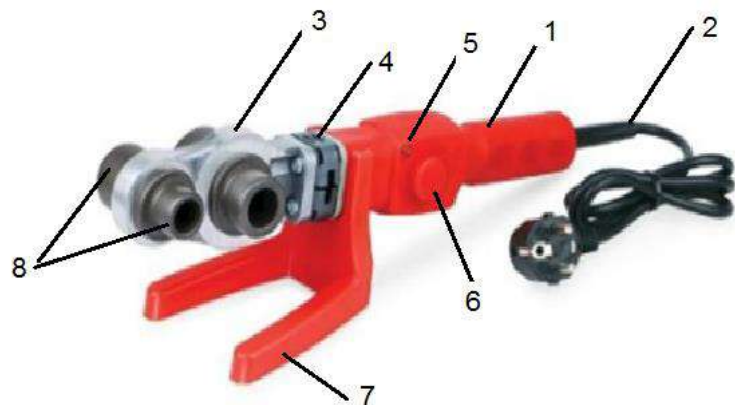
№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Напряжение питания	В	220
2	Частота тока питания	Гц	50
3	Потребляемая мощность	Вт	750
4	Количество ступеней нагрева	шт.	1
5	Регулятор температуры	-	термостат

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

6	Диапазон регулирования температуры	°С	50÷300
7	Погрешность регулирования	°С	±5
8	Класс защиты от поражения электрическим током		1
9	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
12	Диапазон температур окружающего воздуха	°С	+5÷+40
13	Относительная влажность окружающего воздуха	%	не более 80
14	Масса сварочного аппарата без насадок	кг	0,62
15	Масса комплекта	кг	2,09
16	Габариты металлического ящика	мм	400x130x90
17	Средний полный ресурс	час	5000

4. Конструкция



Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

<i>Поз.</i>	<i>Наименование элемента</i>	<i>Материал</i>
1	Корпус	стеклонаполненный нейлон PA-6+GF
2	Кабель питания с вилкой	медный провод в силиконовой изоляции 3x0,75мм ²
3	Греющая панель	силумин со встроенным ТЭНом
4	Изолирующий фланец	
5	Индикаторная лампа	
6	Ручка регулятора температуры	стеклонаполненный нейлон PA-6+GF
7	Подставка	
8	Сменные насадки	силумин с тефлоновым покрытием

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.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 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.
- 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 горячей изоляции;
 - поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
 - повреждение крепления сменных нагревательных элементов.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 5.17 Запрещается прикасаться к греющей панели после включения аппарата .
- 5.18. Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
- 5.19. 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

- свариваемые фитинги и торцы труб должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений – сколов, глубоких царапин;
- отрезать трубу строго перпендикулярно специальными ножницами или резакком;
- 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;

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- ручкой терморегулятора требуемую рабочую температуру (260°C);
- подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта. При этом должен загореться индикатор;
- 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

<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

Примечание – временные характеристики указаны 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.

7. Указания по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 7.1 Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.
- 7.2. По окончании работы, отключите аппарат от сети питания, 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%.
- 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.

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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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.

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 В случае, если отказ в работе изделия произошёл не по причине заводского брака, затраты, связанные с демонтажом,

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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 «MINI»**

№	Модель	Комплектов
1	<i>ВТр. 799L</i>	
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 - 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