8.4. Сбрасывание сварочного оборудования с транспортных средств не допускается.
8.5. Погрузочно-разгрузочные работы на предприятии должны производиться в соответствии с ГОСТ 12.3.020.
8.6. Сварочное оборудование следует хранить в индивидуальной упаковке в сухом, отапливаемом и чистом помещении, недоступном детям, при температуре от +5 до +40°С и относительной влажности не более 80%, не ближе одного метра от отопительных приборов. Оборудование должно быть защищено от атмосферных осадков.
8.7. Высота штабеля со сварочным оборудованием лимитируется жесткостью упаковки, которая при хранении продукции не должна разрушаться и изменять форму.

9. Утилизация

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 22 августа 2004 г. № 122-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха", от 10 января 2003 г. № 15-ФЗ "Об отходах производства и потребления", а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

10. Гарантийные обязательства

10.1. Гарантийные обязательства на сварочное оборудование распространяются при соблюдении потребителем правил эксплуатации, условий транспортирования и хранения, установленных в настоящем паспорте.
10.2. Гарантийный срок эксплуатации сварочного оборудования составляет 2 года со дня продажи при условии соблюдения норм и правил эксплуатации. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.
10.3. ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ В СЛУЧАЕ:

- нарушения паспортных условий эксплуатации, хранения, ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов физического воздействия, не имеющих отношения к непосредственному назначению данного изделия;
- наличия следов воздействия химическими веществами;
- повреждения изделий в результате пожара, стихии, либо других форс-мажорных обстоятельств;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

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 обмениваются бесплатно. Замененные изделия или их части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность продавца.
11.3. Затраты, связанные с 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. В случае претензий гарантийного характера, а также при возврате изделия, оно должно быть полностью укомплектованным.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара: Сварочное оборудование ТМ VALFEX

№	Артикул	Модель	Кол-во, шт
1			

Название и адрес торгующей организации:

_____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать торгующей организации Штамп о приемке

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

Покупатель _____ (подпись/расшифровка) _____

Гарантия - 24 месяца со дня продажи изделия.

По вопросам гарантийного характера, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться по адресу: 600027, Владимирская обл., г. Владимир, пр-т Суздальский, д. 47, к. 1, e-mail: pretenz@valfex.ru

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;
   - контактные телефоны;
   - название и адрес организации;
   - 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 _____

Произведено по заказу: ООО «Валфекс-Трейд», 129164, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Алексеевский, б-р Ракетный, д. 16

Изготовитель: ZHUJI CIWU CHAONENG ELECTRICAL EQUIPMENT FACTORY HUANGTONG VILLAGE, CIWU TOWN, ZHUJI CITY, ZHEJIANG PROVINCE, CHINA / Чжуцзи Циу Чаоненг Электрикал Эквипмент Фэктори, Деревня Хуантун, Циу, Чжуцзи, провинция Чжэцзян, КНР

EAC

С технической документацией изделия можно ознакомиться на сайте: VALFEX.RU

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЯ 2 года

VALFEX®

НАБОР СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ
VF.007.63.SET.EC.MINI



ПСО 007

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

1. Назначение

Набор сварочного оборудования VF.007.63.SET.EC.MINI предназначен для ручной раструбной полифузионной сварки полимерных труб и фитингов диаметром от 20 до 63 мм профильным нагретым инструментом в раструб.

2. Комплект поставки

Табл. 1

№	Наименование	Модель VF.007.63.SET.EC.MINI
1	Ящик металлический	1 шт.
2	Сварочный аппарат	1 шт.
3	Подставка под сварочный аппарат	1 шт.
4	Комплект парных насадок Ø20 мм	1 пара
5	Комплект парных насадок Ø25 мм	1 пара
6	Комплект парных насадок Ø32 мм	1 пара
7	Комплект парных насадок Ø40 мм	1 пара
8	Комплект парных насадок Ø50 мм	1 пара
9	Комплект парных насадок Ø63 мм	1 пара
10	Винт 8*30мм	2 шт.
11	Шестигранный ключ	1 шт.
12	Паспорт	1 шт.



3. Технические характеристики

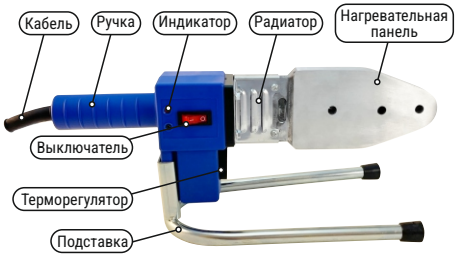
Табл. 2

№	Наименование	Единица изм.	Модель VF.007.63.SET.EC.MINI
1	Потребляемая мощность	Вт	800
2	Напряжение	В	220
3	Частота	Гц	50
4	Диапазон температуры	°С	до 300
5	Количество ступеней нагрева	шт.	1
6	Форма нагревательной панели	-	мечевидная
7	Регулятор температуры	-	терморегулятор
8	Предохранитель	А	16
9	Класс защиты от поражения электрическим током	-	IP 44
10	Кабель питания, поперечное сечение	мм²	3x1,0
11	Длина электрического кабеля	м	1,5
12	Время нагрева аппарата до рабочей температуры (260°С), не более	мин	10
13	Размер сменных насадок	мм	20, 25, 32, 40, 50, 63
14	Диапазон температур окружающего воздуха	°С	от +5 до +40
15	Относительная влажность окружающего воздуха	%	не более 80
16	Средний полный ресурс	час	3000
17	Масса сварочного набора	кг	4,9

4. Устройство и принцип работы

Сварочный аппарат состоит из алюминиевого корпуса, нагревательной панели, ручки, кабеля с вилкой и подставки. Нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава. Внутри нагревательной панели встроен один нагревательный элемент (ТЭН) мощностью 800 Вт. На корпусе расположены: выключатель с помощью которого происходит включение/выключение нагревательной панели, регулирующий температуру терморегулятор, индикаторы, оповещающие о режиме нагрева. Геометрия нагревателя позволяет одновременно устанавливать на него сразу три сменные насадки. Мощности одного нагревательного элемента вполне достаточно для одновременного использования трех насадок.

Сменные насадки изготовлены из алюминиевого сплава с высокопрочным тефлоновым покрытием серого цвета, геометрия которых соответствуют европейским нормативам DVS 2208.



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, а также отсутствии механических повреждений на нем.
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 также 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 сменных насадок.
5.13. Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.
5.14. Запрещается работать с аппаратом 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:
- повреждения штепсельного соединения кабеля (шнура) или его защитной трубки;
- нечеткой работы выключателя;
- появления дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;
- поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
- повреждения крепления сменных насадок.

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.

5.19. НЕ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ БЕЗ ЗАЗЕМЛЕНИЯ!

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.

6.2. Подготовка трубы и фитингов:
- свариваемые фитинги и торцы труб должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений, сколов, глубоких царапин;
- отрезать трубу необходимо строго перпендикулярно, специальными ножницами или резаком;
- нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине раструба свариваемого фитинга;
- при использовании трубы армированной алюминиевой фольгой произвести зачистку специальным торцевым зачищающим устройством (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на глубину 1-2 мм в зависимости от диаметра трубы (для труб с армированием по среднему слою). Для труб армированных алюминиевой фольгой по внешнему диаметру удалить зачищающим устройством внешний слой фольги. Сварка труб с не зачищенным слоем не обеспечит надежного соединения.

6.3. Сварка:
- проверить надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;
- подключить сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;
- переведите выключатель в положение (включено) - загорятся индикаторы включения и контроля температуры;
- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°С) составляет не менее 10 минут;
- по завершению первоначального прогрева произойдет отключение индикаторов, которое свидетельствует о готовности аппарата к работе;
- для производства сварки необходимо надеть фитинг 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. (таблица 3)

Параметры сварки в раструб труб и соединительных деталей из PPR

Табл. 3

Диаметр трубы, мм	Глубина сварки, мм	Время нагрева, сек	Максимальное время технологической паузы, с	Время остывания, мин	
				Фиксация, с	Полное, мин
20	14	5	4	6	2
25	15	7		10	2
32	16,5	8	6		2
40	18	12		20	4
50	20	18			4
63	24	24	8	30	4
75	26	30			6
90	29	40		40	6
110	32,9	50	10	50	8

Примечание - временные характеристики указаны для полипропиленовых труб TM Valfex, при температуре окружающего воздуха 20 °С. При использовании других труб режимы сварки уточняйте у соответствующего производителя.

При выполнении технологической операции нагрева не допускается отклонение осевой линии трубы от осевой линии нагревательного устройства более чем на 5 град. Для диаметров труб более 32 мм, в случае если длина участка трубы более 2 м, необходимо использовать дополнительные подставки, обеспечивающие соосность трубы и нагревательного устройства.

6.4. Охлаждение:
- Свариваемые детали удерживают в зафиксированном положении в течение времени, указанного в таблице режимов сварки (фиксация).
- Нагрузки, связанные с дальнейшим монтажом трубопровода, можно прилагать к сварному соединению только по истечении полного времени остывания, указанного в таблице режимов сварки.
- Во время окончательной стадии охлаждения запрещается производить любые механические воздействия на трубу или соединительную деталь после сопряжения их оплавленных поверхностей с целью более точной установки.

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, очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.
7.3. При очистке насадок не допускается использование абразивных средств, растворителей и других агрессивных веществ.

8. Транспортирование и хранение

8.1. Наборы сварочного оборудования транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и требованиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.
8.2. Транспортирование следует производить с максимальным использованием вместимости транспортного средства.
8.3. Наборы сварочного оборудования следует оберегать от ударов и механических нагрузок.