+7 4922 40 05 35

vk.com/valfex

valfex.ru

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

С техническими документами изделия можно ознакомиться на сайте: VALFEX.RU

Технический паспорт изделия

Набор сварочного оборудования для сварки полипропиленовых труб 008 SET. Трубчатый вид



ПС0 08

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Благодарим Вас за предпочтение, которое Вы отдаете нашей продукции. Инструмент для сварки, как и вся продукция торговой марки VALFEX выполнена с использованием передовых технологий, качественных материалов и комплектующих, которые обеспечивают высокую надежность изделий. Перед вводом в эксплуатацию набора внимательно изучите данное руководство.
В связи с постоянным усовершенствованием выпускаемой продукции в конструкции отдельных деталей и набора в целом могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем техническом паспорте.
В рекомендациях по безопасности, несоблюдение которых может повлечь за собой угрозу для функционирования аппарата, указано слово: **ВНИМАНИЕ!**

1.Назначение и область применения

Комплект сварочного оборудования VALFEX предназначен для производства ручной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов методом раструбной (муфтовой) диффузионной сварки. Сварка производится путем нагрева деталей до температуры плавления и последующего их соединения.
Комплект применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 20 до 32 мм.

2.Правила техники безопасности

ВНИМАНИЕ! Электроинструменты являются оборудованием повышенной опасности. Пользуясь электроинструментом, чтобы не подвергаться опасности поражения током, травмы или возникновения пожара, следует строго соблюдать следующие основные правила техники безопасности. Прочитайте и запомните эти указания до того, как приступите к работе с данным инструментом.
2.1. Перед включением аппарата в сеть следует убедиться в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.
2.2. Во время работы аппарата следите за тем, чтобы электрокабель и вилка не находились в контакте с нагревательным элементом.
2.3. При работе по сварке труб надлежит обеспечивать достаточное освещение рабочего места и рабочее пространство вокруг аппарата. Не допускается загромождение рабочего пространства посторонними предметами.
2.4. Не используйте электроинструмент во взрывоопасной среде, в присутствии воспламеняющихся жидкостей, газов и пыли. Помещение, в котором ведутся работы по сварке полипропиленовых труб, надлежит периодически проветривать.
ВНИМАНИЕ! Избегайте прикосновения к нагревательному элементу во время работы и проследите за тем, чтобы рядом не играли дети и не находились животные во избежание причинения случайных травм и ожогов.
2.5. Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
2.6. Сварочный аппарат ни в коем случае не должен подвергаться механическим повреждениям.
2.7. Для охлаждения сварочного аппарата необходимо держать на открытом воздухе. Ни в коем случае не используйте для быстрого охлаждения подручные средства, воду.
2.8. Сварочный аппарат должен быть отключен от сети в следующих случаях:
- при смене и установке насадок;
- при длительном перерыве в работе;
- при окончании работы или смены;
- при обнаружении неисправности аппарата.
2.9. Не используйте сварочную машину для других целей, кроме операции по сварке пластиковых труб.
2.10. Изделие не предназначено для непрерывной работы. Периодически проверяйте, не перегрелся ли инструмент. Помните, работа с перегрузкой увеличивает вероятность повреждения инструмента и может привести к несчастному случаю.
2.11. Не подвергайте прибор воздействию резких температурных перепадов, способных вызвать образование конденсата внутри прибора. Если Вы внесли прибор с улицы в отапливаемое помещение, не включайте его сразу, необходимо время для того, чтобы конденсат испарился.
2.12. Ни в коем случае не вскрывайте машину для осуществления ремонта своими силами.
2.13. Не пользуйтесь плашками со стертым тефлоновым покрытием.
2.14. При нарушении инструкции к пользованию машиной, вся ответственность лежит на пользователе.
ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается включать сварочный аппарат в сеть не имеющую заземляющего проводника.

ДЛЯ ЗАМЕТОК.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара: VF.008.32.SET Набор сварочного оборудования для сварки полипропиленовых труб 008 SET. Трубчатый вид

№	Артикул	Модель	Кол-во, шт
1			
2			
3			
4			
5			

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 - 12 месяцев со дня продажи конечному потребителю.

По вопросам гарантийного характера, рекламации и претензий к качеству изделий обращаться по адресу: 600027, Владимирская обл., г. Владимир, Суздальский пр-т, д. 47, корп. 1.
Тел. 8(800) 770-02-72.

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, производившей монтаж;
   - основные параметры системы, в которой было установлено изделие;
   - 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

Производитель: ZHUJI CIWU CHAONENG ELECTRICAL EQUIPMENT FACTORY. HUANGTONG VILLAGE,CIWU TOWN,ZHUJI CITY,ZHEJIANG PROVINCE, CHINA ,311815 / Чжуцзи Циу Чаоненг Электрикал Эквипмент Фэктори, Деревня Хуантун, Циу, Чжуцзи, провинция Чжэцзян, КНР, 311815

3. Технические характеристики

Таблица 1

Характеристика	Значение
Параметры сети	220В/50Гц
Мощность	800 Вт
Диаметр насадок	20/25/32
Рабочая температура	50÷300
Длина сетевого кабеля	1,8 м
Время нагрева	менее 10 минут
Регулировка температуры	плавная

4. Устройство аппарата

Внешний вид сварочного аппарата представлен на рисунке 1.

1-Нагревательная панель;
2-Подставка;
3-Индикатор питания;
4-Рукоятка;
5-Регулятор температуры;
6-Шнур питания.

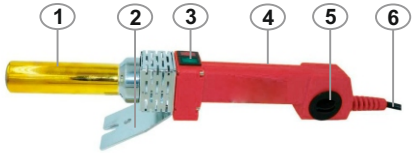


Рисунок 1

5. Эксплуатация аппарата

5.1. При первом включении новой машины производите сварку на открытой площадке. Это необходимо по той причине, что для обеспечения теплоизоляции между нагревательным элементом и корпусом машины, мы используем специальный материал. При первом использовании этот материал образует дым и специфический запах, которые со временем исчезают.

5.2. Подготовка сварочного аппарата:

ВНИМАНИЕ! Перед проведением проверки функционирования, регулировок, замены аксессуаров или принадлежностей, или при хранении всегда отключайте электроинструмент от сети питания.

- извлеките аппарат из ящика, установите на подставку, расположенную на ровной и надежной рабочей поверхности;
- закрепите соответствующую насадку на нагревательной панели с помощью шестигранного ключа так, чтобы вся опорная поверхность насадки соприкасалась с нагревательной панелью. Насадки должны быть чистыми. Возможно использовать три насадки сразу.

5.3. 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 резаком;
- 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.

5.4. Сварка:

ВНИМАНИЕ! Сварку производить только в термозащитных перчатках.

- подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;
- аппарат включится автоматически — загорится индикаторная лампочка включения и контроля температуры;
- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°С) 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 2. Отсчет времени начинается после полной установки свариваемых элементов;
- 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.

Таблица 2

Наружный диаметр трубы (мм)	Глубина сварки, мм	Время нагревания (сек)	Время соединения (сек)	Время охлаждения (мин)
Ø20	14	5	4	2
Ø25	15	7		
Ø32	16,5	8	6	
Ø40	18	12		4
Ø50	20	18		
Ø63	24	24	8	
Ø75	26	30		6

- после окончания сварочных работ, проверьте трубопровод на герметичность с помощью подачи воды под давлением;
- дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок, очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества. Чтобы не повредить защитное тефлоновое покрытие очистка плашек производится чистой тканью, увлажненной смесью воды со спиртом.

6. Транспортировка и хранение

6.1. Наборы сварочного оборудования транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и требованиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.
6.2. Транспортирование следует производить с максимальным использованием вместимости транспортного средства.
6.3. Наборы сварочного оборудования следует оберегать от ударов и механических нагрузок.
6.4. Сбрасывание сварочного оборудования с транспортных средств не допускается.
6.5. Погрузочно-разгрузочные работы на предприятии должны производиться в соответствии с ГОСТ 12.3.020.
6.6. 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.
6.7. Высота штабеля со сварочным оборудованием лимитируется жесткостью упаковки, которая при хранении продукции не должна разрушаться и изменять форму.

7. 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.

8. Гарантийные обязательства

8.1. Гарантийные обязательства на сварочное оборудование распространяются при соблюдении потребителем правил эксплуатации, условий транспортирования и хранения, установленных в настоящем паспорте.
8.2. Гарантийный срок эксплуатации сварочного оборудования составляет 1 год со дня продажи при условии соблюдения норм и правил эксплуатации.
Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.
8.3. **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.

9. Условия гарантийного обслуживания

9.1. Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.
9.2. Неисправные изделия в течение гарантийного срока обмениваются бесплатно. Замененные изделия или их части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность продавца.
9.3. Затраты, связанные с транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю, не возмещаются.
9.4. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.
9.5. В случае претензий гарантийного характера, а также при возврате изделия, оно должно быть полностью укомплектованным.

10. Комплектация

Сварочный аппарат	1 шт.
Подставка	1 шт.
Комплект тефлоновых насадок	3 шт.
Металлический кейс	1 шт.
Паспорт	1 шт.
Шестигранный ключ	2 шт.
Винт	6 шт.