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.005.63.SET



ПСО 004

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

1. Назначение

Набор сварочного оборудования VF.005.63.SET предназначен для производства 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.005.63.SET
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	Ножницы для резки труб Ø20 - 40 мм	1 шт.
11	Рулетка	1 шт.
12	Уровень	1 шт.
13	Отвертка	1 шт.
14	Шестигранный ключ	1 шт.
15	Перчатки	1 шт.
16	Паспорт	1 шт.
17	Винт 8*30мм	6 шт.



3. Технические характеристики

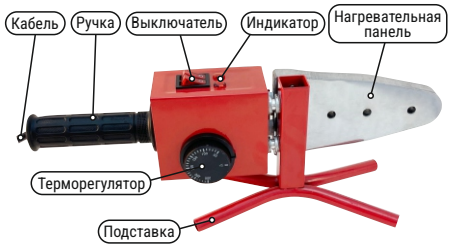
Табл. 2

№	Наименование	Единица изм.	Модель VF.005.63.SET
1	Потребляемая мощность	Вт	1500
2	Напряжение	В	220
3	Частота	Гц	50
4	Диапазон температуры	°С	до 300
5	Количество ступеней нагрева	шт.	2
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	1,8
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	5000
17	Масса сварочного набора	кг	4,7

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 встроено два независимых нагревательных элемента (ТЭНа) мощностью 750 Вт каждый. Любой из элементов может быть включен или выключен независимо отдельным выключателем. Регулировка температуры производится с помощью терморегулятора расположенного на панели управления аппарата. Геометрия нагревателя позволяет одновременно устанавливать на него сразу три сменные насадки. Мощности одного (любого из двух) нагревательного элемента вполне достаточно для одновременного использования трех насадок. В корпусе расположены двухклавишные выключатели.

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;
- перевести оба включателя 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

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.