

VOLL



Аппарат для раструбной сварки

V-Weld R160



ИНСТРУКЦИЯ

Инструкция по эксплуатации

www.voll.ru

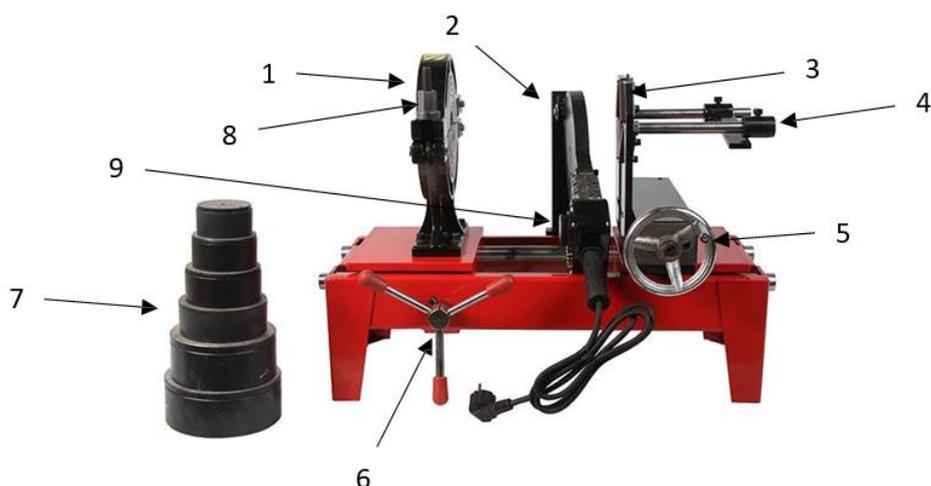
ВВЕДЕНИЕ

Профессиональный аппарат для раструбной сварки пластиковых труб и фитингов V-Weld R160 предназначен для раструбной сварки труб и фасонных деталей (фитингов) из термопластов: полиэтилена низкой плотности (высокого давления) ПВД, полиэтилена высокой плотности (низкого давления) ПНД, полипропилена ПП или ППРС, поливинилденфторида ПВДФ в мастерской или непосредственно на месте их монтажа.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Время нагрева, мин.	10
Рабочая температура, град.С.	0-300
Напряжение питания, В / Гц.	220 / 50
Потребляемая мощность, Вт.	770

УСТРОЙСТВО АППАРАТА



1. Главный зажим с набором вкладышей;
2. Нагревательный элемент;
3. V-образные зажимы для фитингов;
4. Упоры для фитингов;
5. Ручка для управления V-образными зажимами (регулируется соосность);
6. Маховик для перемещения V-образных зажимов к Главному зажиму;
7. Набор насадок;
8. Болт для зажима трубы (регулируется соосность);
9. Ручка регулировки температуры нагрева.

ВНИМАНИЕ! Производитель оставляет за собой право вносить изменения в комплектацию, цвет и конструкцию оборудования без предварительного уведомления.

РАБОТА С АППАРАТОМ

Подготовка трубы

1. Очистить предназначенный для сварки участок трубы и рабочие поверхности насадок при помощи целлюлозной бумаги, смоченной в изопропиловом спирте.
2. Выполнить перпендикулярный срез трубы при помощи соответствующего инструмента (ножниц или трубореза).

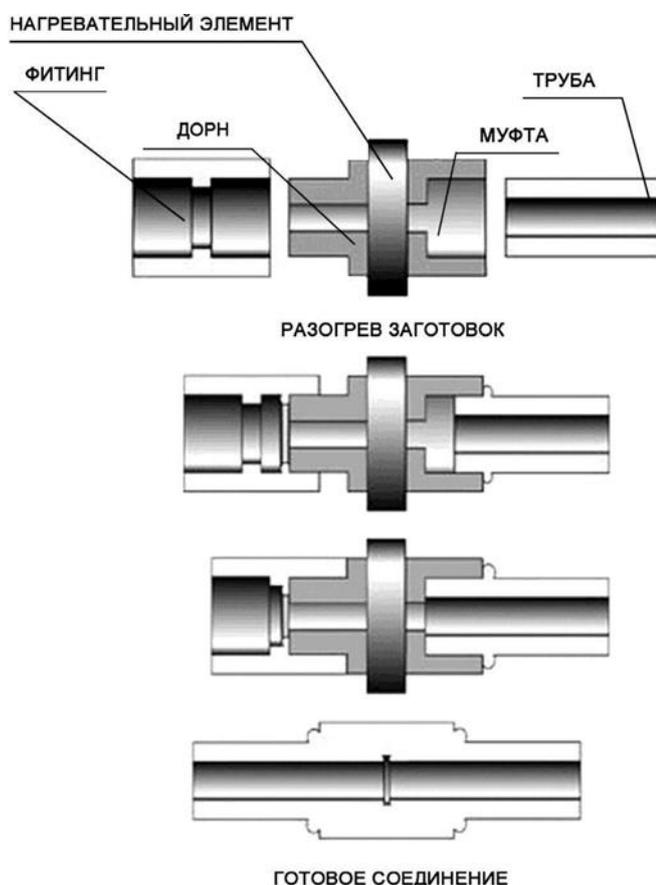
Подготовка аппарата к работе

1. Извлеките сварочный аппарат из ящика.
2. Установите или закрепите сварочный аппарат на рабочем месте.
3. Закрепите в отверстия на нагревательном элементе сменные насадки необходимого диаметра, при помощи болта и шестигранного ключа.

ВНИМАНИЕ! Сварочный аппарат предназначен для сварки труб и фасонных деталей (фитингов) только из одноименного материала. Аппарат поставляется с завода полностью готовым для его использования, без необходимости дополнительной наладки и настройки.

Процесс сварки

В отличие от стыковой сварки, где нагрев свариваемых поверхностей производится невысокой температурой в течение длительного времени для избегания внутренних напряжений в материале, при раструбной сварке температура нагретого инструмента завышена, и нагрев происходит быстро. Выбор температуры нагретого инструмента при разработке технологии раструбной сварки основывался на нескольких ограничениях:



1. Оплавление свариваемых поверхностей (наружной поверхности трубы и внутренней поверхности фитинга) должно осуществляться быстро, чтобы труба и фитинг не успели прогреться насквозь. Иначе они потеряют форму, совместить их будет невозможно. Поэтому температура нагретого инструмента должна быть высокой.
2. Излишний перегрев нагретого инструмента ведет к существенной термической деградации материала трубы и фитинга.
3. Политетрафторэтилен (тефлон), которым покрыты рабочие поверхности нагретого инструмента, длительно работоспособен при температурах до 260°C, при более высоких температурах он постепенно деградирует.
4. Фитинг совмещается с дорном нагретого инструмента до упора, одновременно труба совмещается с муфтой нагретого инструмента до упора.

ЗАМЕЧАНИЕ: *если одновременное совмещение невозможно, следует начать с фитинга. После упора не следует прилагать дальнейших усилий по совмещению трубы и фитинга с нагретым инструментом – при дальнейшем нагреве это может привести к деформации торца трубы и внутреннего упора фитинга, и в конечном счете – к уменьшению внутреннего сечения трубопровода в месте сварки. От момента достижения упора начинается отсчет времени нагрева.*

ВНИМАНИЕ! *Поворот деталей относительно друг друга при сплавлении не допускается.*

ВНИМАНИЕ! Поворот деталей относительно друг друга при сплавлении не допускается.

Внешний вид сваренных деталей должен удовлетворять следующим требованиям:

1. отклонение величины углов между осевыми линиями трубы и соединительной детали в месте стыка не должно превышать 10°;
2. наружная поверхность раструбов фасонных деталей, сваренных с трубами, не должна иметь трещин, складок или других дефектов, вызванных перегревом деталей;
3. у кромки раструба фасонной детали, сваренной с трубой, должен быть виден сплошной (по всему периметру) валик оплавленного материала, слегка выступающий за торцевую поверхность раструба и наружной поверхностью трубы;
4. наружный валик сварного шва должен быть симметричным и равномерно распределенным по ширине и всему периметру трубы, высота валика должна быть не более 2,5 мм для труб с толщиной стенки до 10 мм, а смещение кромок сварного соединения не должно превышать 10% номинальной толщины стенки свариваемой трубы.

Окончание работы

По окончании работы выключите сварочный аппарат, отсоединив вилку соединительного шнура от сети, и дайте остыть сварочному аппарату. После остывания сварочного аппарата, отсоедините с нагревательного элемента сменные насадки. Очистите сменные насадки от наплавленного полимерного материала.

ВНИМАНИЕ! *Для очистки поверхностей нагревательного элемента и сменных насадок от наплавленного полимерного материала, запрещается пользоваться металлическим и предметами, т.к. возможны повреждения тефлонового слоя, которым покрыты насадки. Очистку можно производить плоским деревянным приспособлением или тряпкой из синтетического материала.*

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Во избежание несчастных случаев в процессе работы, транспортировки и хранения всегда следуйте инструкциям данного руководства по эксплуатации и выполняйте правила технической безопасности.
2. Периодически осматривайте оборудование и проводите его техническое обслуживание.
3. Не эксплуатируйте машину в условиях высокой влажности, всегда храните оборудование в сухих условиях.
4. Проверяйте изоляцию кабеля, избегайте использования аппарата при высокой температуре окружающей среды, в сырую погоду и грозу.
5. Не используйте аппарат рядом с легковоспламеняющимися веществами и в условиях задымления и запыленности.
6. Выключайте электропитание после завершения работы.

ВНИМАНИЕ! Не оставляйте аппарат без присмотра при включенном напряжении.

7. При работе с аппаратом используйте средства индивидуальной защиты (перчатки, рабочую обувь и одежду, защитные очки и т.д.).
8. Содержите рабочее место в порядке и чистоте. Невыполнение этого правила может привести к несчастным случаям.
9. К работе с аппаратом допускается квалифицированный оператор, прошедший соответствующее обучение и инструктаж по технике безопасности.
10. Не допускаются присутствие посторонних лиц в рабочей зоне.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Продавец гарантирует исправную работу оборудования в течении двенадцати месяцев эксплуатации, если условия эксплуатации соответствовали данному руководству, оборудование не имеет механических повреждений и следов несанкционированного вмешательства.
2. Продавец обязуется в течение гарантийного срока устранять все неисправности, возникшие не по вине потребителя.
3. При покупке оборудования убедитесь в наличие штампа продавца, отметки даты выпуска и/или даты продажи, а также отсутствия внешних повреждений.
4. Гарантийный срок в двенадцать месяцев исчисляется от даты продажи.
5. Покупатель лишается права проведения бесплатного ремонта и дальнейшего гарантийного обслуживания оборудования при наличии дефектов, возникших в результате нарушения правил эксплуатации, самостоятельного ремонта изделия и несвоевременного проведения регламентных работ по техническому обслуживанию.
6. Гарантия не включает оплату Изготовителем или его уполномоченными сервисными центрами транспортных расходов на доставку оборудования в сервисный центр.
7. Проведение гарантийного ремонта осуществляется уполномоченным сервисным центром Изготовителя только при предъявлении изделия в полной обязательной комплектации, в чистом состоянии, с гарантийным талоном, с оформленной в нем отметкой о продаже, и Актом рекламации.

СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

Изделие не содержит драгоценных и токсичных материалов. Утилизируется по ГОСТ 2787-75

117534, Москва, Варшавское ш., д. 150, корп. 1.

Телефон:

8 (800) 700-83-59 – бесплатный звонок по России

E-mail:

sales@voll.ru

service@voll.ru