

ПАСПОРТ

АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ

МОДЕЛИ: CN-63B/2 CN-63SS CN-63SX

НАЗНАЧЕНИЕ

Комплекты сварочного оборудования предназначены для ручной раструбной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов. Применяются для монтажа трубопроводных и отопительных систем различного назначения из полипропиленовых труб с наружным диаметром от 20 до 63мм.

Комплекты позволяют работать с трубами следующих диаметров:

20-63мм. – модели CN-63B/2 CN-63SS CN-63SX

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Аппарат состоит из металлического корпуса и металлической нагревательной панели. Металлическая нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава, в корпус которого встроен ТЭН, на который устанавливаются сменные нагревательные насадки при помощи винтовых съемных держателей. Сменные насадки изготовлены из алюминиевого сплава с антиадгезионным (тефлоновым) покрытием. В металлическом корпусе сварочного аппарата расположены: выключатель (только в модели CN-63B/2 CN-63SS CN-63SX); лампочки контроля температуры и встроенный терморегулятор с температурной шкалой.

Аппарат для сварки полипропиленовых труб осуществляет соединение труб и фитингов за счет температурного воздействия на соединяемые детали. Аппарат нагревает и частично оплавляет внутреннюю и наружную сторону соединяемых труб и фасонных изделий. Для этого в его комплекте предусмотрены специальные насадки для нагрева внутренних и внешних поверхностей труб и фитингов.

ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С УСТРОЙСТВОМ

1. Перед началом эксплуатации сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь с настоящим паспортом и следуйте его требованиям и рекомендациям.
2. Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.
3. Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.
4. Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.
5. Не допускайте использование аппарата в помещениях со скольким полом.
6. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.
7. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
8. Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведутся работы.
9. Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.
10. Нарушение изоляции электропроводки, а так же отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.
11. Оберегайте шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.
12. Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.
13. Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.
14. Запрещается работать с аппаратом, если находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
15. Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.
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 горящей изоляции;
 - поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
 - повреждение крепления сменных нагревательных элементов.
17. Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
18. Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:
 - при смене и установке насадок;
 - при длительном перерыве работы;
 - при окончании работы или смены.

19. Не включайте сварочный аппарат в сеть, не имеющую заземляющего проводника.

УКАЗАНИЯ ПО РАБОТЕ С АППАРАТОМ

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 или три пары насадок.
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 (в комплект не входят);
 - нанести метку на расстоянии от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;
 - при использовании трубы армированной алюминием произвести зачистку специальным горцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1...2 мм в зависимости от диаметра трубы.
3. Сварка:
 - проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;
 - подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;
 - ручкой терморегулятора требуемую рабочую температуру (300°C);
 - переведите оба выключателя в положение «включено» – загорятся индикаторные лампочки включения и контроля температуры (только в модели CN-63B/2 CN-63SS CN-63SX);
 - первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (300°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

Диаметр трубы, мм.	Продолжительность сварки, сек.	Время нагрева, сек.	Время охлаждения, мин.
20	5	6	2
25	5	7	2
32	6	8	4
40	6	12	4
50	8	18	4
63	10	24	6

Примечание – указанные характеристики являются примерными, при температуре окружающего воздуха 20° С. 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.

УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.
2. По окончании работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок и очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.
3. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И УТИЛИЗАЦИИ

1. Аппарат должен храниться в индивидуальном ящике в сухом, отапливаемом и чистом помещении, недоступном детям, при температуре от +5 до +40° С и относительной влажности не более 80%.
2. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями на 27.12.2009), от 24 июня 1998 г. №89-ФЗ (в редакции с 01.01.2010г) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды», а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.