

НАЗНАЧЕНИЕ

Сварочный аппарат FW750 Mini предназначен для выполнения раструбной (муфтовой) диффузионной сварки полипропиленовых труб и фитингов диаметрами Ø 20мм – Ø 32мм.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Корпус электронагревателя аппарата: литой, алюминиевый, с двумя отверстиями для крепления парных сменных насадок.

Напряжение – 220В, 50 Гц.

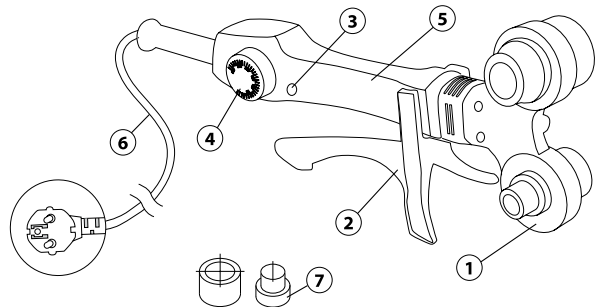
Мощность – 750 Вт.

Диапазон регулирования температуры – 50°C-300°C.

Время нагрева корпуса нагревателя до рабочей температуры при сварке полипропилена (260°C) – 10 мин.

Класс защиты от поражения электрическим током – I.

Электрический кабель: термостойкая изоляция.



1. Электронагреватель аппарата
2. Подставка для аппарата
3. Индикаторы готовности аппарата к работе
4. Ручка терморегулятора
5. Рукоятка аппарата
6. Электрический кабель с вилкой
7. Парные сменные нагреватели в комплекте

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Металлический ящик..... 1 шт
Сварочный аппарат..... 1 шт

Подставка для аппарата..... 1 шт
Сменные нагреватели Ø20мм, Ø25мм, Ø32мм..... 1 шт
Ножницы для резки труб до Ø42 мм 1 шт
Шестигранный ключ для крепления сменных насадок (5 мм)..... 1 шт
Отвертка..... 1 шт

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

Сварочный аппарат представляет собой электрический прибор, работающий при напряжении сети 220В, мощностью 750 Вт. В корпусе электронагревателя размещен один электрический нагревательный элемент (далее ТЭН).

Корпус электронагревателя оснащён двумя посадочными отверстиями для крепления сменных насадок.

Терморегулятор автоматически поддерживает заданную температуру насадок. Заданная температура устанавливается при помощи вращения ручки терморегулятора, имеющей температурную шкалу от 50°C до 300°C. Цена деления температурной шкалы – 10°C.

Горящая индикаторная лампочка показывает, что идёт нагрев ТЭНа. При достижении заданной температуры индикаторная лампочка гаснет.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

1. Сварочные работы производить при температуре окружающей среды $\geq 0^{\circ}\text{C}$ в местах, защищенных от влаги, грязи и пыли.
2. Температуру сварки полипропиленовых труб и фитингов выставить на 260°C.
3. Сварочный аппарат должен быть постоянно включен в течение всего процесса работы.
4. При сварке армированной трубы с нее необходимо удалить слой алюминиевой фольги.
5. Последовательность выполнения сварочных работ:
 - 5.1. Установить сварочный аппарат на подставку.
 - 5.2. Закрепить парные сменные насадки требуемого диаметра на электронагревателе.
 - 5.3. Установить температуру сварки с помощью ручки терморегулятора.

5.4. Подсоединить аппарат к электрической сети.
5.5. При достижении заданной температуры индикатор погаснет. Аппарат готов к работе.

5.6. 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 (см. таблицу 1).

5.7. После нагрева следует быстро снять фитинг и трубу с насадки, ввести трубу в фитинг до упора и удерживать неподвижно для охлаждения в течение предписанного времени.

Не допускается поворот вокруг оси трубы и фитинга во избежание деформации изделия.

5.8. Охладить сварное соединение (табл. 1)

Таблица 1.

Диаметр трубы, мм	Ширина сварочного пояса, мм	Время нагрева, сек	Технологическая пауза (время соединения), сек	Время охлаждения, мин
20	14	6	4	2
25	16	7	4	2
32	18	8	6	4

ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ СО СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ

1. При работе аппарата запрещается прикасаться к электронагревателю и сменным нагревателям или подносить к ним легковоспламеняющиеся предметы.
2. Не разбирать аппарат, если он подключен к электрической сети.
3. Аппарат должен быть отключен от электрической сети при замене сменных нагревателей.
4. Категорически запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении следующих неисправностей:
 - 4.1. Повреждение вилки подключения аппарата к электрической сети, кабеля или его изоляции.
 - 4.2. Появление трещин в электронагревателе или рукоятке аппарата.
 - 4.3. Повреждение крепления сменных нагревателей.



FORA[®]
mini

ОБСЛУЖИВАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

Содержите аппарат в чистоте. Удаляйте остатки материала с поверхностей сварочных насадок деревянным шпателем и тканью из натуральных волокон. Запрещается применять методы принудительного охлаждения аппарата.

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

Гарантийный срок составляет 12 месяцев после продажи нового сварочного аппарата первому потребителю. Нарушения функций аппарата, возникающие в течение гарантийного срока, причинами которых является заводской брак, подлежат бесплатному устранению. Претензии признаются только в том случае, если аппарат возвращен в собранном виде и без признаков разборки.

Гарантийные условия не распространяются на дефекты, возникающие по причинам естественного износа, несоблюдения инструкции по эксплуатации, неквалифицированной эксплуатации, использования не по назначению, разборки аппарата.

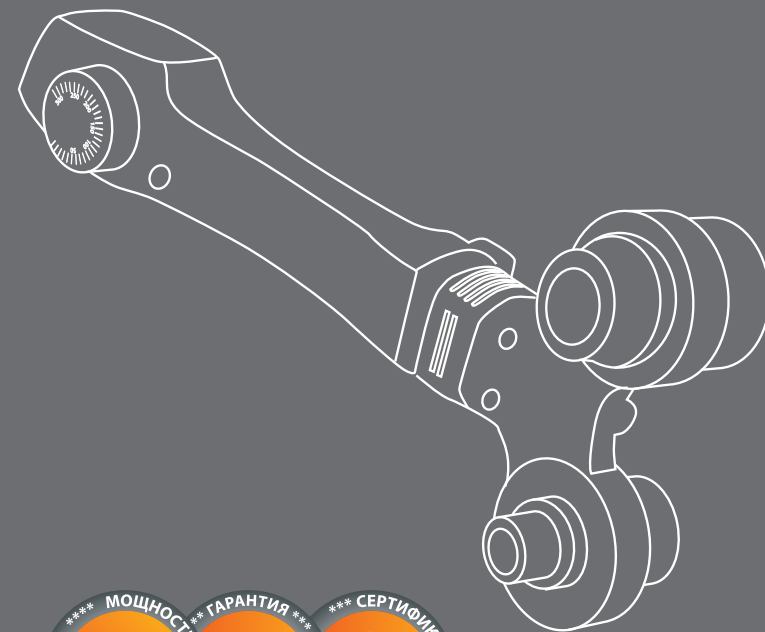
Расходы за доставку аппарата продавцу и обратно несёт потребитель.



FORA[®]
mini

**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ FW 750 mini**

**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ FW 750 Mini**



Дата продажи сварочного аппарата FW750 Mini

« » 201__ г.

Продавец _____

м.п.