

НАЗНАЧЕНИЕ

Сварочный аппарат FW1600 Pro предназначен для выполнения растробной (муфтовой) диффузионной сварки полипропиленовых труб и фитингов диаметрами Ø 20мм – Ø 63мм.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

Напряжение – 220В, 50 Гц.

Мощность – 1600 Вт, двухступенчатый

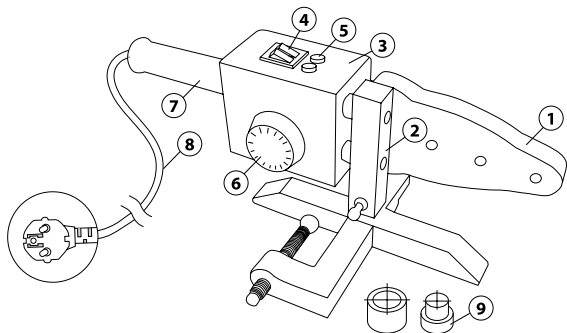
1-я ступень 800 Вт, 2-я ступень 800 Вт.

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. Шток для крепления аппарата на струбцине
3. Панель элементов управления аппаратом
4. Клавиши включения-выключения аппарата (положение I – вкл, положение 0 – выкл.)
5. Индикаторы готовности аппарата к работе
6. Ручка терморегулятора
7. Рукоятка аппарата
8. Электрический кабель с вилкой
9. Парные сменные нагреватели в комплекте

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Металлический ящик.....	1 шт
Сварочный аппарат.....	1 шт
Струбцина для крепления аппарата.....	1 шт
Сменные нагреватели Ø20мм, Ø25мм, Ø32мм, Ø40мм, Ø50мм, Ø63мм.....	1 шт

Рулетка 3м.....	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 1600 Вт. В корпусе электронагревателя размещены два независимых электрических нагревательных элемента (далее ТЭНы). Корпус электронагревателя оснащён тремя 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.

Для быстрого нагрева аппарата до рабочей температуры после его включения в сеть рекомендуется включить оба ТЭНа. Горящие индикаторные лампочки двух клавиш показывают, что идёт одновременный нагрев двух ТЭНов. При достижении заданной температуры индикаторные лампочки гаснут.

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. При первоначальном нагреве аппарата включить оба ТЭНа. При длительном времени между операциями сварки может быть использован один ТЭН. Второй ТЭН может быть выключен после окончания первоначального нагрева.
4. Сварочный аппарат должен быть постоянно включен в течение всего процесса работы (один или два ТЭНа).
5. При сварке армированной трубы с нее необходимо удалить слой алюминиевой фольги.
6. Последовательность выполнения сварочных работ:
 - 6.1. Закрепить сварочный аппарат на струбцину.
 - 6.2. Закрепить парные сменные насадки требуемого диаметра на электронагревателе.
 - 6.3. Установить температуру сварки с помощью ручки терморегулятора.
 - 6.4. Подсоединить аппарат к электрической сети.
 - 6.5. Включить аппарат нажатием двух клавиш включения-выключения. При достижении заданной температуры индикаторы погаснут. Аппарат готов к работе.

торы погаснут. Аппарат готов к работе.

6.6. 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).

6.7. 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.

6.8. 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
40	20	12	6	4
50	23	18	6	4
63	26	24	8	6
75	28	30	10	8
90	30	40	11	8
110	33	50	12	8

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 Нечеткая работа клавиш включения-выключения.
 - 4.3 Клавиши включения-выключения и индикаторы готовности не светятся одновременно или отдельно при включении аппарата.
 - 4.4 Появление трещин в электронагревателе или рукоятке аппарата.
 - 4.5 Повреждение крепления сменных нагревателей.



FORA[®]
PRO

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.

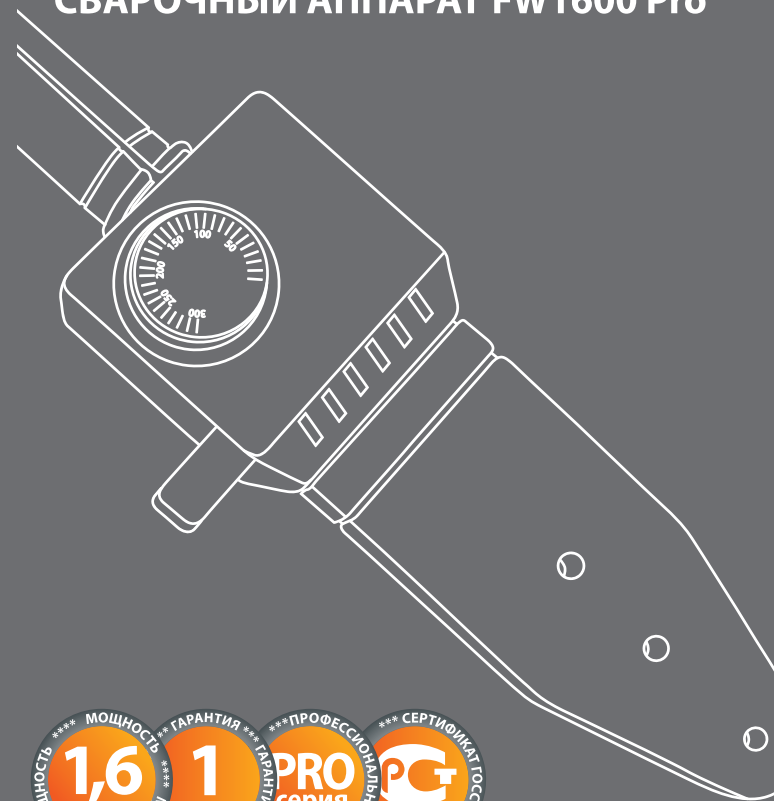
Расходы за доставку аппарата продавцу и обратно несёт потребитель.



FORA[®]
PRO

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ FW1600 Pro

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ FW1600 Pro



Дата продажи сварочного аппарата FW1600 Pro

« » 201 г.

Продавец _____

м.п.