



Производитель:

**ООО "РТП"**

140326, Московская обл,  
Егорьевский район, с. Лелечи, д. 61Б

Телефон: 8-800-777-77-68

[www.rtp.ru](http://www.rtp.ru)

e-mail: [info@rtp.ru](mailto:info@rtp.ru)



## **Комплект сварочного оборудования для сварки полипропиленовых труб**

**СМ- 06-MINI**

ПС-49

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

## 1. Назначение и область применения

Комплекты сварочного оборудования предназначены для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов профильным нагретым инструментом в раструб. Применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 20 до 40 мм.

## 2. Комплект поставки.

№	Наименование	Модель СМ-06-MINI
1	Ящик металлический	1 шт.
2	Аппарат для сварки	1 шт.
3	Подставка со струбциной под сварочный аппарат	1 шт.
4	Комплект парных насадок $\varnothing$ 20 мм	1 пара
5	Комплект парных насадок $\varnothing$ 25 мм	1 пара
6	Комплект парных насадок $\varnothing$ 32 мм	1 пара
7	Комплект парных насадок $\varnothing$ 40 мм	1 пара
8	Ключ шестигранный SW5	1 шт.
9	Ножницы для резки труб	1 шт.
10	Паспорт	1 шт.

## 3. Технические характеристики

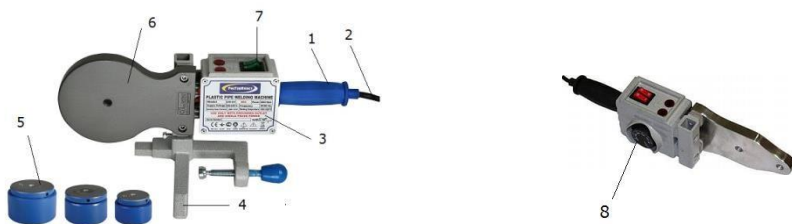
№	Характеристика	Ед. изм.	Модель СМ-06-MINI
1	Напряжение питания	В	220-240
2	Частота тока питания	Гц	50-60
3	Потребляемая мощность	Вт	1500
4	Количество ступеней нагрева	шт.	2
5	Форма нагревательной панели	-	мечевидная

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

6	Регулятор температуры	-	термостат
7	Диапазон регулирования температуры	°С	50...320
8	Погрешность регулирования	°С	±5
9	Класс защиты от поражения электрическим током	-	IP 44
10	Предохранитель	А	16
11	Кабель питания, поперечное сечение	мм <sup>2</sup>	3Х2,5
12	Длина электрического кабеля	м.	1,5
13	Время нагрева аппарата до рабочей температуры (260°С)	мин.	не более 20
14	Размер сменных насадок в комплекте	мм	∅ 20, ∅ 25, ∅ 32, ∅ 40
15	Размер возможных сменных насадок (приобретаются отдельно)	мм	∅ 16, ∅ 50
16	Диапазон температур окружающего воздуха	°С	+5...+40
17	Относительная влажность окружающего воздуха	%	не более 80
18	Масса сварочного аппарата без насадок	кг	3,44
19	Масса комплекта	кг	3,7
20	Габариты металлического ящика	мм	450x120x100
21	Средний полный ресурс	час	5000

## *4. Устройство и принцип работы*

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Сварочный аппарат состоит из металлического корпуса (3) и металлической нагревательной панели (6). Металлическая нагревательная панель (6) изготовлена из алюминиевого сплава и имеет антиадгезионное тефлоновое покрытие, которое позволяет производить стыковую (безраструбную) сварку труб.

Нагреватель имеет 2 независимых нагревательных элемента (ТЭН) мощностью 1000 Вт каждый. Любой из элементов может быть включен или выключен независимо отдельным выключателем (7) на панели управления аппарата. Геометрия нагревателя позволяет устанавливать на него 1 насадку. В металлическом корпусе расположены: выключатели (7); лампочки контроля температуры и встроенный терморегулятор с температурной шкалой (8) Сменные насадки (5) изготовлены из алюминиевого сплава с высокопрочным тефлоновым покрытием синего цвета.

Геометрия сварочных насадок соответствуют европейским нормативам, в частности DVS 2208-1 (Германия).

## **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 и отсутствии механических повреждений аппарата.
- 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.

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 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 сменного оборудования.
- 5.13. Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.
- 5.14. Запрещается работать с аппаратом, если находитесь 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:
- 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.
- 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 или смены.
- 5.19. **НЕ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА**

## **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. Одновременно на панели может быть закреплено три пары насадок.

### 6.2. Подготовка трубы и фитингов

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- свариваемые фитинги и торцы труб должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений - сколов, глубоких царапин;
- отрезать трубу строго перпендикулярно специальными ножницами или резак-ком; нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;
- при использовании трубы армированной алюминием произвести зачистку специальным торцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1- 2 мм в зависимости от диаметра трубы.

## 6.3. 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 (260°C);
- переведите оба выключателя в положение «I» (включено) - загорятся индикаторные лампочки включения и контроля температуры;
- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°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	Глубина сварки, мм	Время нагрева, с	Время сварки, с	Время охлаждения, мин
20	14	5	4	2
25	15	7	4	2
32	16,5	8	6	2
40	18	12	6	4
50	20	18	6	4
63	24	24	8	4
75	26	30	8	6

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

90	29	40	8	8
110	32,9	50	10	8

Примечание - временные характеристики указаны для полипропиленовых труб РТП, при температуре окружающего воздуха 20 °С. При использовании других труб режимы сварки уточняйте у соответствующего производителя.

- во время остывания соединения обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.

## **7. Указания по эксплуатации**

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

## **8. Условия хранения и транспортировки.**

- 8.1. 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%.

## **9. Утилизация.**

- 9.1. 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 01.01.200г) "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.

## **10. Гарантийные обязательства.**

- 10.1. Изготовитель гарантирует соответствие комплекта изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 10.2. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.
- 10.3. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:
- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
  - ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
  - наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
  - наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс - мажорными обстоятельствами;
  - повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
  - наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.
- 10.4. Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающих качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

## **11. Условия гарантийного обслуживания.**

- 11.1. Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока. Гарантийный срок – 1 год с даты продажи.
- 11.2. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.
- 11.3. Затраты, связанные с демонтажем, монтажом и 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. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

Директор по качеству ООО «РТП» \_\_\_\_\_



\_\_\_\_\_ Ставров А.А.

Паспорт разработан в соответствии с требов

Т 26-1

Страница 8



# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №

Комплект оборудования СМ-06-MINI для сварки полипропиленовых труб.

№	Марка	Серийный номер
1	СМ-06-MINI	
Наименование торговой организации,	Адрес торговой организации	Дата продажи

Дата продажи \_\_\_\_\_ Подпись продавца \_\_\_\_\_

**М.П**

*(дата)*