

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Производитель: CANDAN MAKINA YEDEK PARCA SAN VE TIC LTD STI, Ramazanoglu mah. Transtek cad. No. 29, Pendik, Istanbul - TURKEY



Производитель:

ООО "РТП"

140326, Московская обл,

Егорьевский район, с. Лелечи, д. 61Б

Телефон: 8-800-777-77-68

www.rtp.ru

e-mail: info@rtp.ru



Насадки для паяльника полипропиленовых труб

ПС-41

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

Насадки для сварочного оборудования предназначены для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов в раструб. Применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 20 до 160 мм.

2. Комплект поставки.

№	Наименование	Количество
1	Насадка для разогрева наружной поверхности трубы	1 шт.
2	Насадка для разогрева внутренней поверхности трубы	1 шт.
3	Винт крепления	1 шт.

3. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Цвет		Серый/Синий
2	Наружный диаметр свариваемых труб	мм	20-160
3	Рекомендуемая температура нагрева	°C	260
4	Материал насадок		алюминиевый сплав
5	Материал покрытия насадок		тефлон

4. Требования по технике безопасности

- 4.1. Перед началом эксплуатации сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь с настоящим паспортом и следуйте его требованиям и рекомендациям.
- 4.2. Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.
- 4.3. Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.
- 4.3. Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.
- 4.4. Не допускайте использование аппарата в помещениях со скользким полом.
- 4.5. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 4.6 Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
- 4.7 Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведутся работы.
- 4.8 Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.
- 4.9 Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.
- 4.10 Оберегайте шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.
- 4.11 Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.
- 4.12 Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.
- 4.13 Запрещается работать с аппаратом, если находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- 4.14 Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.
- 4.15 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.
- 4.16 Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
- 4.17 Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:
 - при смене и установке насадок; -при длительном перерыве работы;
 - при окончании работы или смены.
- 4.18 **НЕ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА**

5.Указания по работе с насадками

5.1. Подготовка сварочного аппарата:

- извлеките аппарат из коробки, 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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

с нагревательной панелью. Насадки должны быть чистыми. Одновременно на панели может быть закреплено до трех пар насадок.

5.2. 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 или резак; 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.

5.3. 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);
- 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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

75	26	30	8	6
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.

6. Указания по эксплуатации

- 6.1. Насадки должны эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.
- 6.2. По окончании работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок и очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.
- 6.3. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

7. Условия хранения и транспортировки.

- 7.1. Насадки должны храниться по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150-69.
- 7.2. Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150-69.

8. Утилизация.

- 8.1. 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 01.01.2009) "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.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

9. Гарантийные обязательства.

- 9.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.
- 9.2. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.
- 9.3. 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.
- 9.4. Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающих качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

10. Условия гарантийного обслуживания.

- 10.1. Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока. Гарантийный срок – 2 года с даты продажи.
- 10.2. 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.
- 10.3. Затраты, связанные с демонтажем, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.
- 10.4. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.
- 10.5. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

Технический директор ООО «РТП» _____ Ставров А.А.