

**РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**
USERS MANUAL

denzel[®]



АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ
PLASTIC PIPE WELDING MASHINE
94203



ВНИМАНИЕ

Прочитайте данное руководство перед эксплуатацией устройства и сохраните его для дальнейшего использования.

IMPORTANT

Read this manual before use and retain for future reference.



ВАЖНО!

В данном руководстве рассмотрены правила эксплуатации и технического обслуживания аппарата для сварки пластиковых труб **DENZEL**.

Пожалуйста, обратите особое внимание на предупреждающие надписи. Нарушение инструкции может привести к поломке оборудования или травме.

Дата изготовления указана на упаковке.

СОДЕРЖАНИЕ

НАЗНАЧЕНИЕ	3
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	3
КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ	3
УСТРОЙСТВО	4
ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА	4
ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА.....	4
ПРОЦЕСС СВАРКИ	5
ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	6
РЕАЛИЗАЦИЯ И УТИЛИЗАЦИЯ	6
ДЛЯ ЗАМЕТОК.....	7

**ВНИМАНИЕ!**

Перед первым использованием внимательно прочитайте настоящую инструкцию по обслуживанию и строго соблюдайте все меры предосторожности! Их несоблюдение может привести к опасным для жизни травмам!

НАЗНАЧЕНИЕ

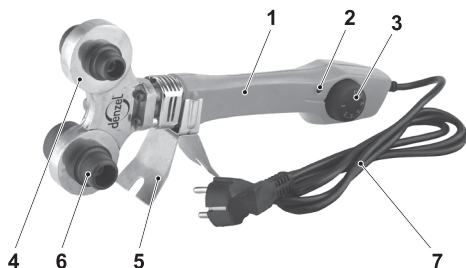
Электросварочный аппарат для сварки пластиковых труб предназначен для пайки монтажных, водопроводных и канализационных пластиковых труб методом температурного воздействия в домашних условиях.

КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

1. Аппарат для сварки пластиковых труб — 1 шт.
2. Имбусовый ключ — 1 шт.
3. Труборез — 1 шт.
4. Металлический кейс для хранения — 1 шт.
5. Насадки — 4 шт.
6. Руководство по эксплуатации — 1 шт.
7. Гарантийный талон — 1 шт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	Значение
Модель	DWP-750
Мощность, Вт	750
Напряжение, В	220
Диапазон рабочей температуры, °С	0–300
Рабочие диаметры трубы, мм	20, 25, 32, 40

УСТРОЙСТВО


- 1. Рукоятка**
- 2. Индикатор работы нагревательных элементов**
- 3. Терморегулятор / переключатель вкл./выкл.**
- 4. Нагревательный элемент**
- 5. Станина**
- 6. Нагревающая насадка**
- 7. Сетевой шнур**

ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА

При помощи винтов плотно прикрепите к сварочному аппарату нагревающие насадки. Установите регулятор на температуру 0–300 °С и включите в сеть. Время нагревания сварочного аппарата зависит от условий окружающей среды и в среднем составляет 3–4 минуты. Во избежание повреждения тефлонового слоя в нагретом состоянии тряпкой из несинтетического материала очистите нагревающие насадки от загрязнения, оставшегося от предыдущей сварки.

Срезав опытный образец трубы, проверьте функциональность специальных ножниц или режущего ролика. При тестовом разрезе необходимо избегать замятия трубы. В случае если это произойдет, инструмент необходимо заточить.

С помощью поворотной ручки терморегулятора установите нужную для пайки температуру в диапазоне от 0 до 300 °С.

Как только аппарат нагреется до требуемой температуры, погаснет сигнальная лампа, расположенная на рукоятке аппарата.

ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА

Перед началом работы все трубы и фитинги необходимо тщательно проверить. У них не должна быть ослаблена стенка. Свариваемые штуцеры и части труб, входящих в штуцер, вычистите и обезжирьте очистными салфетками. Фитинги наденьте на насадку и проверьте, не сидят ли они слишком свободно. Фитинги, которые шатаются на насадке, отбракуйте.

ПРОЦЕСС СВАРКИ

Отмерьте и отрежьте необходимую длину трубы. (рис. 1) При использовании пилки для железа ножом очистите край трубы от заусениц.

Если диаметр трубки составляет менее 40 мм, ножом или специальным приспособлением сделайте фаску наружного конца, предназначенного для нагревания, под углом 30°–45°. Это поможет избежать «задилов» материала при введении конца трубы в фитинг.

Отметьте на трубке длину ее соединения с фитингом, руководствуясь глубиной муфты фитинга. При этом необходимо учитывать, что конец трубы не должен быть надвинут до упора в муфту фитинга. Необходимо оставить щель минимум в 1 мм для предотвращения сужения прохода трубы в месте соединения.

Далее рекомендуется обозначить место соединения на трубе и на фитинге для того, чтобы избежать поворота трубы относительно фитинга после соединения. Для этой цели можно использовать монтажные отметки.

После обозначения монтажных отметок свариваемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. Без обезжиривания может не произойти идеального соединения срачиваемых поверхностей! Теперь можно приступить к процессу нагревания.

На нагретую насадку наденьте фитинг, стенки которого толще, чем стенки трубы. Проверьте, не сидит ли фитинг на насадке слишком свободно. (рис. 2)

Если он не прилегает к насадке одинаково плотно по всей длине, его необходимо отбраковать, так как неравномерное нагревание способствует некачественной сварке. На нагретую насадку наденьте трубу. Плотность прилегания должна быть одинаковой. (рис. 3) Период нагревания начинается с момента, когда труба и фитинг полностью надеты на полифузную насадку.

Нагревайте трубу и фитинг в течение 10–15 секунд. По окончании нагревания снимите трубу и фитинг с насадки (рис. 4) и соедините их медленным, равномерным движением без осевого поворота. (рис. 5) Свежий шов необходимо зафиксировать в течение 20–30 секунд, пока не произойдет частичного охлаждения шва, при котором будет уже невозможен обратный выход трубы из фитинга и изменение положения фитинга по отношению к трубе.

Рекомендации к сварке труб больших диаметров

Трубы диаметром менее 40 мм можно сваривать вручную. Более крупные детали (от 50 мм) рекомендуется сваривать при помощи монтажного приспособления, которое позволяет обеспечить необходимое давление и соблюдение соосности труб.

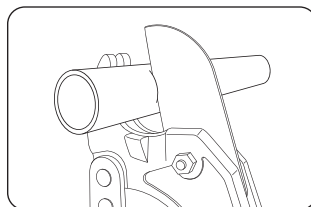


рис. 1

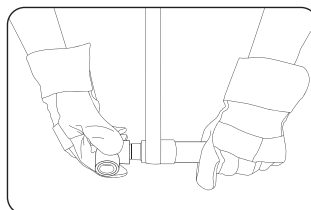


рис. 2

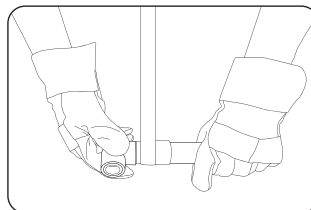


рис. 3

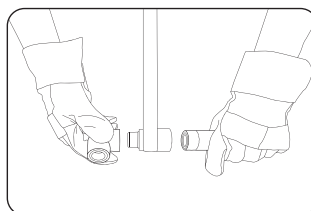


рис. 4

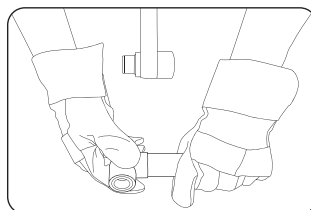


рис. 5

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

К работе с прибором допускаются лица старше 18 лет.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается прикасаться к горячим частям аппарата.

Разрешается использовать только оригинальную сварочную аппаратуру и инструменты.

Сварочные инструменты должны быть чистыми, перед установкой следует убедиться в отсутствии загрязнений на их поверхности.

Убедитесь, что насадки всей своей поверхностью прилегают к наконечнику сварочного аппарата. Не разрешается применять клещи или другие непригодные инструменты, чтобы не повредить покрытие сварочных инструментов.

РЕАЛИЗАЦИЯ И УТИЛИЗАЦИЯ

Реализация оборудования осуществляется через торговые точки и магазины согласно законодательству РФ. Утилизация оборудования осуществляется в соответствии с требованиями и нормами России и стран – участников Таможенного союза.

Продукция соответствует требованиям: ТР ТС 004/2011
ТР ТС 020/2011



