

Аренда инструмента SPB-DOMKRAT.RU

Инструкция по эксплуатации

Аппарат для раструбной сварки пластиковых труб

Rocket Welder ECO



1. Краткое введение

Эта серия аппаратов для сварки пластиковых труб (АСПТ) - ручной инструмент с электронной системой контроля температуры для нагрева и соединения пластиковых труб и фитингов, включая PPR, PB, HDPE. Для применения на стройке и в мастерской. АСПТ с нагревательной пластиной с тефлоновым покрытием, электронным контроллером, удобной пластиковой рукояткой. Существует две серии с различным дизайном и блоком электроники.

Аппараты **Rocket Welder ECO** имеют дополнительный контролер и экран для повышенной точности установки температуры нагрева. Температурный режим может устанавливаться в зависимости от типа трубы и фитинга, требуемой температуры сварки. Температура может быть зафиксирована и отображается на экране, аппарат автоматически предупредит о перегреве и т.д. Это обеспечит более качественную сварку.

2. Технические данные

Модель	Входное напряжение	Частота	Мощность	Температура сварки	Время для указанной температуры
	В~	Гц	Вт	°С	<мин
Rocket Welder ECO	220/230	50	800	200-279	10

Размеры труб и насадок

Диаметр трубы	Внутренний диаметр вогнутой части		Внутренний диаметр выпуклой части		Глубина прогрева	
	A	B	A	B	A	B
16	16.04	15.84 ± 0.04	15.54	15.44 ± 0.04	13	13
20	20.05	19.78 ± 0.04	19.53	19.38 ± 0.04	14	14
25	25.04	24.77 ± 0.04	24.51	24.32 ± 0.04	15	16
32	32.03	31.75 ± 0.04	31.50	31.26 ± 0.04	16.5	18
40	40.02	39.76 ± 0.04	39.48	39.20 ± 0.04	18	20

3. Меры предосторожности:

1. Корпус аппарата прочный, электрический кабель резиновый - стандартный, с заземлением. Пожалуйста используйте соответствующие розетки с заземлением.
2. Пожалуйста храните аппарат в защищенном месте
3. **Внимание!** Если аппарат не используется, он должен находиться на подставке из комплекта.
4. При нормальной работе элементы нагреваются до высокой температуры. Чтобы избежать травм, используйте защитную одежду.
5. Не вскрывайте корпус чтобы избежать поражения током.
6. Нельзя использовать во время дождя на открытом воздухе.
7. При повреждении электрошнура ремонт производится в мастерской.
8. По окончании работ отключите аппарат от сети, и после его остывания положите обратно в коробку.
9. Закрепляйте свариваемые трубы и насадки. Не закручивайте крепеж слишком сильно пока труба не нагрета.

Разобранные сварочные насадки должны храниться в соответствующих условиях. Не повреждайте покрытие насадок, это уменьшит срок службы и ухудшит качество сварки.
10. Закрепляйте сварочный аппарат: в комплект входит специальная подставка. На подставку можно наступать во время работы.
11. Включение и нагрев: включите питание (внимание: розетка должна иметь заземление!!!), затем загорится красный индикатор. Это значит, что нагревательный элемент прогревается. Когда индикатор погаснет - элемент достаточно нагрет. Через некоторое время индикатор вновь загорится и прибор будет поддерживать заданную температуру (обычно занимает менее минуты).
12. Сварка трубе: Используйте труборез чтобы срез труб был строго вертикальным. Поместите трубы и фитинги в раструбы и нагревайте несколько секунд (см. таблицу 3).

Затем вставьте трубы в фитинги. Не нажимайте слишком сильно чтобы не погнуть срезы труб.
13. Если шнур питания поврежден - он должен быть заменен в мастерской.
14. Данный аппарат не предназначен для людей с ограниченными физическими, умственными возможностями или без достаточных знаний и опыта. Кроме случаев, когда работы выполняются под контролем или инструктажем лица, ответственного за безопасность.
15. Не давать детям!

4. Инструкция по работе:

1. Необходимые температуры сварки для типов труб:

PP-R - 260°C; PB - 240°C; HDPE - 220°C

2. Установка температуры: сначала нажмите кнопку set, будет показана исходная температура и мигающим 0-цифра, если вы нажмете вниз или вверх вы можете выбрать температуру. если нужно изменить 10 градусов, нажмите alt-влево и начнут мигать 00-цифры. клавишами вниз-вверх установите нужные значения.

Максимум 279, минимум 200 - после выбора температуры снова нажмите set

3. Сигнализация перегрева: если прибор дает сигнал - это предупреждение о перегреве выше 295, и вы должны отключить питание.

4. Замена предохранителя:

Аппарат оснащен предохранителем тока, при КЗ предохранитель защитит устройство. Проверяйте предохранитель, только при выключенном приборе. Замена выполняется соответствующим по квалификации персоналом

5. Влияние температуры окружающей среды автоматически учитывается:

Эта функция предусмотрена. При температуре ниже 7 аппарат автоматически поднимает установочную температуру на 10, при температуре окружения выше 30 установочная температура понижается на 8.

Если колебания температуры высоки, оператор может выставить самостоятельно нужное значение.

6. При изготовлении приора присед температуры установлен на 260.

5. Параметры сварки.

Внешний диаметр трубы (мм)	Глубина прогрева (мм)		Время прогрева (сек.)	Время работы (сек.)	Время остывания (сек.)
	А	В			
16	13	13	5	4	3
20	14	14	5	4	3
25	15	16	7	4	3
32	16.5	18	8	4	4
40	18.0	20	12	6	4