



**НАБОР ДЛЯ СВАРКИ  
ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ  
ДИАМЕТРОМ 20-63 ММ**

**МОДЕЛЬ: АТ - 01**

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

## 1. Введение

Уважаемый Покупатель, Оборудование, которое Вы только что приобрели, произведено в соответствии с самыми высокими стандартами. Мы уверены, что Вы будете удовлетворены качеством и надежностью нашей продукции. Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящую Инструкцию перед началом эксплуатации этого оборудования. Она содержит важную информацию по безопасной и правильной эксплуатации, а также по обслуживанию Вашего оборудования.

## 2. Комплектация сварочного набора

В набор для сварки полипропиленовых труб входят:

- Сварочный аппарат;
- Насадки на сварочный аппарат диаметрами 20-63 мм. Насадки покрыты высококачественным тефлоном для предотвращения налипания расплавленного пластика. Все рабочие размеры отвечают нормам DIN;
- Ключ для насадок. Насадки крепятся на нагревателе аппарата с помощью винта М6. Для этого используется прилагаемый ключ – внутренний шестигранник 5мм;
- Подставка для удобного использования сварочного аппарата;
- Ножницы, рулетка, уровень и отвертка – эти инструменты помогут быстро и качественно выполнить работы по сварке полипропиленов труб;
- Перчатки;
- Чемодан. Для удобства хранения и переноски сварочный аппарат и принадлежности помещены в стальной чемодан.

## 3. Технические характеристики сварочного аппарата

Вид сварки: раструбная

Диаметры сварки: 20–63 мм

Тип насадок: парные

Регулировка температуры: термостат

Мощность нагревателя: 1500 Вт (750 + 750 Вт)

Напряжение питания: 220-240 В~, 50-60 Гц

Рабочая температура: 50 - 300°C

Диапазон колебаний температуры:  $\pm 7,5^\circ\text{C}$

## 4. Конструкция и органы управления

Сварочный аппарат AQUATOOL является надежным инструментом для сварки в полевых условиях и в помещении. Нагреватель имеет т.н. мечевидную форму. На такой нагреватель устанавливаются парные сварочные насадки. Возможно одновременное крепление 2 насадок. Для установки на столе или другой горизонтальной поверхности к аппарату прилагается подставка. Автоматическое регулирование температуры нагревателя осуществляется термостатом (термореле).

**Внимание!** Оптимальная температура на поверхности насадок – 260°C. Не перегревайте насадки без причины, т.к. это наносит вред материалу свариваемых труб и фитингов, а также тефлоновому покрытию ваших насадок. Нагреватель аппарата имеет два встроенных трубчатых нагревательных элемента, которые приводится в действие выключателями, расположенными на корпусе аппарата. При включении сварочного аппарата загорается красный индикатор, который информирует о том, что устройство включено, но рабочая температура еще не достигнута. Когда фактическая температура нагревателя превысит настроенную температуру на 5-7°C, контакты термостата разомкнутся, и нагрев прекратится. После охлаждения нагревателя на 5-7°C ниже настроенной температуры контакты термостата снова замкнутся, и нагрев возобновится. Для раструбной сварки трубопровода диаметром 63мм вполне достаточно нагревателя мощностью 1500 Вт.

## 5. Правила эксплуатации

### ЭТОТ РАЗДЕЛ НЕ ЗАМЕНЯЕТ НЕОБХОДИМОГО КУРСА ОБУЧЕНИЯ СВАРКЕ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ!

Принцип раструбной сварки заключается в том, что на одной стороне сварочной насадки аппарата плавится наружная поверхность трубы, а на другой стороне – внутренняя поверхность фитинга. После нагрева труба и фитинг соединяются, после остывания получается их неразборное соединение. После установки сварочных насадок необходимого диаметра на нагреватель аппарата установите температуру 260°C, включите аппарат в сеть питания и включите выключатель нагревательного элемента. Когда нагреватель аппарата нагреется до установленной температуры, загорится зеленый индикатор. Прежде чем начать сварку, рекомендуется подождать, пока индикаторная лампочка включится и выключится еще 1-2 раза, чтобы температура успела равномерно распространиться по насадкам. Для производства сварки необходимо фитинг надеть 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). После нагрева следует быстро (в течение времени перестановки – см. таблицу) снять фитинг и трубу с насадки, ввести трубу в фитинг до упора, избегая искривлений, и удерживать неподвижно для остывания в течение предписанного времени фиксации.

### Основные временные интервалы для раструбной сварки трубопроводов из ПП Тип 3

Диаметр, мм	20	25	32	40	50	63
Нагрев, сек.	5	7	8	12	18	24
Перестановка, сек.	4	4	6	6	6	8
Фиксация, сек.	6	10	10	20	20	30
Полное остывание, мин.	2	2	4	4	4	6

**Замечание:** Указанные технологические интервалы носят только рекомендательный характер и только для трубопроводов из ПП Тип 3 (PPRC).

Для труб из других термопластов и/или с другой толщиной стенки температуру насадок и продолжительность технологических интервалов следует подбирать индивидуально.

### 6. Правила безопасности

Используйте аппарат только для сварки пластиковых труб в условиях отсутствия агрессивных газов.

#### Недопустимо:

- контакт аппарата с водой,
- использование аппарата в условиях высокой влажности,
- использование аппарата не по назначению,
- поднимать/переносить аппарат за шнур питания,
- оставлять аппарат во включенном состоянии без присмотра,
- подвергать аппарат ударам и/или вибрации. Это может привести к сбоям работы регулятора, т.е. к нарушению работоспособности всего аппарата.
- аппарат следует устанавливать на штатную подставку на плоскую негорючую поверхность,
- если аппарат стоит в режиме ожидания в разогретом состоянии, нагревательный элемент и сварочные насадки не должны ничего касаться,
- не допускается контакт шнура питания и нагревателя,
- для замены сварочной насадки рекомендуется надеть рабочие перчатки,
- не разбирайте аппарат!
- аппарат должен включаться в сеть с соответствующим заземлением с помощью 3-жильного удлинителя питания с соответствующим 3-контактным штекером.
- не используйте поврежденный удлинитель питания или удлинитель неизвестного происхождения,
- для обеспечения безопасности работы рекомендуется также проверить безопасность и параметры удлинителя питания.

### 7. Обслуживание

Содержите аппарат в чистоте. Удаляйте остатки материала с поверхностей сварочных насадок, предпочтительно деревянным шпателем и тканью из натуральных волокон. Никакого другого обслуживания не требуется.

## 8. Гарантия

Производитель и поставщик оборудования ни в коей мере не несут ответственности за упущенную прибыль, испорченную репутацию, потерянный бизнес, а также за случайный, умышленный или не прямой ущерб, если таковые возникли из-за использования или, наоборот, невозможности использования настоящего оборудования. Производитель и поставщик несут ответственность за качество и возможные дефекты сварочного оборудования в течение 12 месяцев от даты приобретения оборудования, если оно используется в соответствии с настоящей Инструкцией Пользователя. Все дефекты, если таковые возникли в результате производственного брака в изделии или материале изделия, будут устранены бесплатно в течение гарантийного срока. Гарантия не распространяется на случаи, которые возникли в результате:

- эксплуатации оборудования не по назначению;
- несоблюдения технических условий эксплуатации оборудования;
- естественного износа;
- умышленного повреждения;
- повреждения герметизирующих прокладок оборудования;
- повреждения, которое возникло в результате форс-мажорных обстоятельств.

Гарантия недействительна, если гарантийный талон не был соответствующим образом заполнен продавцом. Гарантийный талон прилагается к настоящей Инструкции Пользователя и является неотъемлемой частью комплекта оборудования.

---

## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Дата продажи:

Подпись продавца:

Печать организации-продавца:

