

# RIIFO

Изготовитель: Rifeng Enterprise (Foshan) Co., Ltd.

Адрес: F1-F14 Building, No. 1 Rifeng Road, Leping Town,  
Sanshui District, Foshan City, Guangdong Province 528317, China / Китай.

Уполномоченное лицо/Импортер на территории  
России и стран СНГ: ООО "РИИФО РУС",  
Юридический адрес: 127018, г. Москва, вн.тер.г.  
муниципальный округ Марьино роща,  
ул. Суцеский вал, д. 9, стр.1, этаж/офис 4/402.1.1.

\*RIIFO - зарегистрированная торговая марка компании  
RIFENG Enterprise Group Co., Ltd.  
(www.rifeng.com)

## Технический паспорт на сварочный аппарат RIIFO Alba

Аппарат сварочный комплект  
600 Вт 230 В с насадками 20-25-32



Данный Паспорт разработан в соответствии с ГОСТ Р 2.601-2019 «Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы».



## 1. Общие сведения об аппарате сварочном комплект 600 Вт 230 В с насадками 20-25-32

1.1. Аппарат сварочный комплект 600 Вт 230 В торговой марки RIIFO Alba является ручным электрическим инструментом, предназначенным для раструбной сварки полимерных соединительных деталей (фитингов) из полипропилена PP-R с полимерными трубами из полипропилена PP-R диаметром 20, 25 и 32 мм. На каждый диаметр трубы применяются соответствующие сменные парные насадки, которые поставляются в комплекте с инструментом.

1.2. Аппарат позволяет использовать одновременно две парные насадки.

1.3. Рукоятка инструмента покрыта материалом, защищающим от термического ожога.

1.4. Напряжение 230 В 50 Гц, мощность 600 Вт.

1.5. Масса нетто: 1,70 кг.

1.6. Габаритные размеры кейса: 420 x 176 x 82 мм.

## 2. Поставка и упаковка

2.1. Каждой единице продукции RIIFO Alba присвоен уникальный номер (артикул).

2.2. В комплект поставки входят: сварочный аппарат с электрокабелем и штепсельной вилкой (1 шт), стальной кейс (1 шт), стальной шестигранный ключ для смены парных насадок (1 шт), отвёртка крестовая (1 шт), крепёжный винт для парных насадок (2 шт), парные насадки для труб диаметром  $d_n$  20 мм, 25 мм, 32 мм (каждой по 1 шт, всего 3 шт), стальная подставка (1 шт).

## 3. Транспортирование и хранение

3.1. Изделие транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и техническими условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

3.2. Изделие следует оберегать от ударов и загрязнений.

3.3. Условия хранения изделия по ГОСТ 15150 (раздел 10) - условия 1 (Л), 2 (С).

3.4. При хранении в складских помещениях температура окружающего воздуха не должна превышать 50 °С.

3.5. Сварочный аппарат RIIFO Alba в условиях хранения и транспортирования не выделяет в окружающую среду токсических веществ и не оказывает при непосредственном контакте вредного влияния на организм человека.

3.6. Применительно к использованию, транспортированию и хранению изделия специальные требования к охране окружающей среды не предъявляются.

3.7. Транспортировка изделия при температуре ниже -20°С не рекомендуется вследствие приобретения полимерными материалами хрупкости при низких температурах.

3.8. Срок хранения – 2 года с даты изготовления до начала эксплуатации.

## 4. Рекомендации по монтажу и эксплуатации

4.1. Эксплуатация изделия должна осуществляться в соответствии с действующими нормативно-техническими документами с учетом требований СП 30.13330, СП 60.13330, СП 40-102-2000, СП 73.13330, СП 40-101-96, ТР ТС 010/2011, ТР ТС 010/2011, ТР ТС 020/2011 и инструкцией изготовителя.

4.2. При работе со сварочным аппаратом для полипропиленовых труб пользователь обязан:

- соблюдать требования правил и нормы охраны труда;

- выполнять требования пожаро- и взрывобезопасности, знать сигналы оповещения о пожаре, порядок действий при нём, места расположения средств пожаротушения и уметь пользоваться ими.

- 4.3. При работе со сварочным аппаратом пользователь должен использовать средства индивидуальной защиты в соответствии с действующими нормативными документами.
- 4.4. Перед началом сборки любого соединения необходимо убедиться в отсутствии грязи, термических и механических повреждений на поверхности труб, фитингов, инструментов и электрокабеля.
- 4.5. При хранении, транспортировании, монтаже и эксплуатации изделия следует соблюдать требования пожарной безопасности в соответствии с ГОСТ 12.1.004. В случае пожара тушение изделий из полимерных материалов проводят огнетушащими составами, двуокисью углерода, огнетушащими порошками, распыленной водой со смачивателями, кошмой. Для защиты от токсичных продуктов горения применяют изолирующие противогазы или фильтрующие противогазы марки М или БКФ.
- 4.6. Запрещается применять воду и пенные огнетушители для тушения электропроводки и оборудования под напряжением. Для этих целей используются углекислотные и порошковые огнетушители.
- 4.7. Минимальная температура сварки полипропиленовых трубопроводов +5 °С. При более низких температурах не рекомендуется проводить сварочные работы, так как усложняются условия выполнения качественных сварных соединений.
- 4.8. Для сварки полипропиленовых труб следует применять парную насадку, соответствующую диаметру трубы и фитинга.
- 4.9. Сварочные работы следует проводить в проветриваемых помещениях.
- 4.10. Запрещается производить сварку на открытом воздухе в ветреную, снежную или дождливую погоду.
- 4.11. В случае аварийной ситуации: прекратить эксплуатацию изделия, отключить подачу к нему электроэнергии.
- 4.12. Перед началом сварочных работ необходимо подготовить инструмент к работе:
- Установить сварочный аппарат на подставку.
  - Закрепить на нагревательном элементе парную насадку нужного диаметра.
  - Включить в электрическую сеть. Необходимая температура нагрева 260 °С устанавливается автоматически в соответствии с заводской настройкой изделия. Готовность аппарата к работе сигнализируется загоранием диода зелёного цвета.
- 4.13. Порядок монтажа сварных соединений фитингов RIIFO Alba приведен в таблице 1.

Таблица 1. Порядок монтажа сварных соединений фитингов RIIFO Alba.

	<p>1. Отрежьте трубу вертикально.</p>
	<p>2. Удалите заусенцы, очистите кромку, при необходимости, обезжирьте. Используйте карандаш или маркер, чтобы отметить на поверхности трубы соответствующую глубину оплавления. Глубина оплавления указана в таблице 2.</p>



	<p>3. Одновременно вставьте с надавливанием трубу и фитинг в плавильные насадки сварочного аппарата. Протолкните фитинг как можно дальше; протолкните трубу до отмеченного положения. Время нагрева указано в таблице 2. Внимание! Следует избегать превышения отмеченного положения или нагревания сверх указанного времени, иначе внутреннее сечение соединения может быть заужено вплоть до полного перекрытия.</p>
	<p>4. По истечении времени нагрева быстро извлеките трубу и фитинг из насадки, затем соедините трубу и фитинг вместе соосно.</p>
	<p>5. Удерживайте трубу и фитинг в течение времени соединения до завершения процесса сварки. Время охлаждения указано в таблице 2. Внимание! Следует избегать перемещений фитинга на трубе до момента завершения процесса сварки.</p>

4.14. Справочная таблица о времени нагрева для муфтовой сварки соединений приведена в таблице 2. Эта таблица применима при температуре окружающей среды 20 °С. Если температура окружающей среды ниже, то необходимо увеличивать время нагрева. При температуре окружающей среды 5 °С время нагрева следует увеличить на 50%.

Таблица 2. Справочная таблица о времени нагрева для муфтовой сварки соединений.

Наружный диаметр трубы $d_n$ (мм)	Минимальная глубина раструба (мм)	Время нагрева (сек)	Время соединения (сек)	Время охлаждения (мин)
20	14,0	5	4	2
25	15,0	7	4	2
32	16,5	8	6	4

4.15. По окончании работы следует:

- Отключить сварочный аппарат от электросети, дать ему остыть.



- Очистить сварочный аппарат от грязи. В случае сильного загрязнения протереть детали влажной салфеткой, исключая выпадение влаги на инструмент в виде капель. После этого вытереть инструмент насухо. Запрещается использовать для этих целей жидкости, растворы, химикаты, отрицательно действующие на материал корпуса, узлы и детали сварочного аппарата (например: ацетон, растворители, щелочи, кислоты и т.п.).

## 5. Гарантийные обязательства

5.1. Продукция RIIFO производится под строгим многоуровневым контролем качества и соответствует требованиям стандартов к данному типу продукции.

5.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям конструкторской документации предприятия-изготовителя и нормативной документации Российской Федерации, распространяющейся на данную продукцию, такой как ТР ТС 010/2011, ТР ТС 004/2011, ТР ТС 020/2011).

5.3. Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 1 год. Сменные парные насадки являются расходным материалом, гарантия на них не распространяется.

5.4. Гарантия действительна при соблюдении норм и правил проектирования, хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации, указанных в нормативных документах Российской Федерации и в технической документации RIIFO. Более детальная информация указана в Гарантийной политике ООО «РИИФО РУС», актуальная версия которой доступна на официальном сайте [www.riifo.ru](http://www.riifo.ru).

5.5. Гарантийный срок исчисляется с даты продажи изделия Потребителю.

## 6. Свидетельство о приёмке

6.1. Изделие соответствует требованиям:

- Технического регламента Таможенного союза "О безопасности низковольтного оборудования" (ТР ТС 004/2011),

- Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011),

- Технического регламента Таможенного союза "Электромагнитная совместимость технических средств" (ТР ТС 020/2011),

что подтверждено Декларацией соответствия ЕАЭС N RU Д-СН.РА05.В.48928/22 от 11.08.2022.

6.2. Дата выпуска указана на упаковке.

6.3. Дата продажи изделия указана в товарно-сопроводительных документах.

## 7. Каждая упаковка снабжена маркировочной этикеткой. На этикетке указывается:

- Наименование продуктовой линейки RIIFO Alba,

- Артикул,

- Наименование изделия,

- Количество в упаковке,

- Изготовитель,

- Импортёр,

- Дата изготовления,

- Штрих-код.



Пример маркировки:

<b>Alba</b>	<b>RIIFO</b>
<hr/>	
Art-No. / Артикул: 1100015799 <b>RIIFO Alba welding machine set 600W 230V with adapters 20-25-32</b> <b>RIIFO Alba аппарат сварочный комплект 600Вт 230В с насадками 20-25-32</b>	
<b>1 pcs/шт</b>	<b>EAC</b>
Importer / Импортёр: RIIFO RUS LLC / ООО "РИИФО РУС" Detailed information on <a href="http://www.riifo.ru">www.riifo.ru</a> Подробная информация на <a href="http://www.riifo.ru">www.riifo.ru</a>	Producer / Изготовитель: Rifeng Enterprise (Foshan) Co., Ltd. F1-F14 Building, No. 1 Rifeng Road, Leping Town, Sanshui District, Foshan City, Guangdong Province 528317, China/Китай
*RIIFO - registered trademark of the company RIFENG Enterprise Group Co., Ltd. ( <a href="http://www.rifeng.com">www.rifeng.com</a> ) *RIIFO - зарегистрированная торговая марка компании RIFENG Enterprise Group Co., Ltd. ( <a href="http://www.rifeng.com">www.rifeng.com</a> )	Production date/ Дата изготовления: 25.11.2021 <b>6983727308236</b> 
 	

## 8. Утилизация изделия

8.1 Утилизация изделия выполняется путем передачи в специализированные пункты приёма.