ПАЯЛЬНИК ДЛЯ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ

MESSER 1510-B

Инструкция по эксплуатации

УСТРОЙСТВО

1	Рукоятка
2	Индикаторы контроля температуры
3	Нагревательный элемент
4	Регулятор температуры

КОМПЛЕКТАЦИЯ

5	Подставка	1 шт
6	Аппарат для сварки труб	1 шт
7	Металлический кейс	1 шт
8	Комплект насадок (20, 25, 32, 40, 50, 63 мм)	1 шт
9	Ключ шестигранный	2 шт
10	Отвертка	1 шт
11	Рулетка (3 м)	1 шт
12	Ножницы для резки труб	1 шт
13	Перчатки защитные	1 шт
14	Установочный болт	3 шт

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность (Вт)	1500
Напряжение (В)	220
Комплект насадок (мм)	20, 25, 32, 40, 50, 63
Рабочая температура (С°)	0–300
Время нагрева (мин)	< 15
Длина сетевого кабеля (м)	2
Вес (кг)	3,95

ВАЖНО: *ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ. ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ НА БЕЗОПАСНОСТЬ ОПЕРАТОРА!*

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ! *ИСПОЛЬЗУЙТЕ ИЗДЕЛИЕ ПРАВИЛЬНО И С ОСТОРОЖНОСТЬЮ ТОЛЬКО ДЛЯ ЦЕЛЕЙ, ДЛЯ КОТОРОЙ ОНО ПРЕДНАЗНАЧЕНО! НЕЦЕЛЕВОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ ИЛИ ТРАВМУ ОПЕРАТОРА И ПРИВЕДЕТ К АННУЛИРОВАНИЮ ГАРАНТИИ.*
ХРАНИТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В БУДУЩЕМ.

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор продукции «MESSER»! Прежде чем приступать к работе внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией, тщательно выполняйте ее предписания по мерам безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию. Сварочный аппарат предназначен для профессионального использования.

*Раструбный сварочный аппарат **MESSER 1510-B** предназначен для сварки полипропиленовых труб и фитингов методом раструбной (муфтовой) диффузионной сварки.*
Сварка производится путем нагрева деталей до температуры плавления и последующего их соединения.
Аппараты комплектуются насадками разного диаметра (20-63мм) под трубы соответствующих диаметров. Аппарат предназначен для эксплуатации в диапазоне температур окружающей среды от +1°С до +40°С и относительной влажности воздуха не более 80%.
По степени защиты от поражения электрическим током аппарат относится к 1 классу.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Содержите рабочее место в чистоте, и хорошо освещенным. Беспорядок и недостаточное освещение рабочего места могут стать причинами серьезных травм.
Не используйте сварочный аппарат во взрывоопасной среде, в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. Электродвигатель при работе образует искры, которые могут воспламенить пары и пыль.
Не допускайте в рабочую зону детей и посторонних лиц во время работы со сварочным аппаратом.

ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

Перед подключением к электросети убедитесь в соответствии ее напряжения указанному на шильдике аппарата.
Вилка сварочного аппарата имеет заземление. Розетка должна иметь также третий заземляющий контакт.
Не работайте сварочным аппаратом под дождем или при повышенной влажности. Попадание в электроинструмент влаги повышает опасность поражения электротоком.
Не переносите инструмент за сетевой кабель. Держите сетевой кабель вдали от источников тепла, острых или движущихся частей, оберегайте его от механических повреждений. Поврежденный или запутанный кабель повышает опасность поражения электрическим током. При обнаружении повреждений сетевого кабеля срочно з амените его!
При работе вне помещения используйте удлинители, предназначенные для наружной работы. Сечение проводов
удлинителя должно соответствовать максимальному току, потребляемому инструментом. Для предотвращения возможного перегрева всегда до конца раскручивайте кабель удлинителя.

ВНИМАНИЕ! *Изделие не предназначено для непрерывной работы. Работайте с перерывами. Периодически проверяйте, не перегрелся ли инструмент. Используйте инструмент строго по назначению.*
Помните, что работа с перегрузкой увеличивает вероятность повреждения инструмента и может привести к несчастному случаю.

ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

При работе с электроинструментом всегда сохраняйте повышенное внимание.
Не используйте электроинструмент, если Вы устали, или находитесь под действием медикаментов.
При работе используйте индивидуальные средства защиты: защитные очки, защитную маску, перчатки, и нескользящую обувь.
Перед работой необходимо удалить посторонние предметы из рабочей зоны.
Во время работы сохраняйте правильное устойчивое положение тела.

БЕЗОПАСНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Отключите аппарата от электросети перед тем, как делать какие-либо настройки или замену принадлежностей.
Храните аппарат в месте, недоступном для детей, и не позволяйте посторонним лицам его использовать.
Всегда перед началом работы проверяйте исправность сварочного аппарата.
В случае его повреждения необходимо отремонтировать для дальнейшего использования.
Применять сварочный аппарат разрешается только в соответствии с назначением, указанным в паспорте.
Запрещается вносить изменения в конструкцию инструмента.
При необходимости, ремонт сварочного аппарата должен осуществляться квалифицированными специалистами в уполномоченном сервисном центре.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С АППАРАТОМ ДЛЯ СВАРКИ ТРУБ

Аппарат следует устанавливать на подставку, на плоскую негорючую поверхность или крепить в зажиме.

Запрещается:

- контакт аппарата с водой;
- работа в условиях высокой влажности;
- использование аппарата не по назначению;
- оставлять аппарат во включенном состоянии без присмотра;

Если аппарат находится в режиме ожидания, нагревательный элемент и сварочные насадки нагреты до высокой температуры - будьте осторожны! Возможны ожоги кожных покровов!

При замене сварочных насадок всегда используйте термостойкие перчатки.

Категорически запрещается работать сварочным аппаратом при возникновении хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельной вилки или сетевого шнура;
- появление дыма или запаха горелой изоляции;
- появления вмятин, сколов или трещин на корпусных деталях или защитных кожухах.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ АППАРАТА

1. Принцип работы аппарата

Полипропиленовые трубы соединяют с помощью диффузионной сварки. Мечевидным нагревательным элементом детали нагреваются до температуры плавления полипропилена, затем плотно прижимаются друг к другу.

Для сварки используют специальные сварочные насадки. Насадки крепятся на нагревательном элементе с помощью фиксирующих болтов. Каждая насадка состоит из двух частей. Труба вставляется в насадку с отверстием, а фитинг надевается на другую часть насадки (с выступающим буртиком). Наружная сторона трубы и внутренняя сторона полипропиленового фитинга равномерно прогреваются до температуры плавления (260°С) и затем плотно вставляются друг в друга.

Через несколько секунд соединенные детали превращаются в однородный материал с единой структурой. Два нагревательных элемента сварочного аппарата мощностью 1500Вт, включаются регулятором температуры. При их включении загораются соответствующие индикаторы (зеленый –сетевой и красный). При достижении установленной регулятором температуры, красный индикатор гаснет. Оболочка из тефлона на насадках защищает их от прилипания пластика.

2. Подготовка аппарата к работе.

После транспортировки или хранения при отрицательных температурах необходимо выдержать аппарат в теплом (отапливаемом) помещении без включения в сеть не менее 4-х часов до полного высыхания конденсата.

3. Подключение к сети электропитания.

Параметры сети питания указаны в таблице «Технические характеристики».
Перед подключением к электросети необходимо убедиться, что ее напряже ние и мощность соответствует напряжению и мощности изделия.
Сеть должна быть защищена предохранителем или автоматическим выключа телем.
Сетевая розетка обязательно должна иметь заземляющий контакт.

4. Сварочные работы.

ВНИМАНИЕ! *Свариваемые поверхности должны быть чистыми и обезжиренными, чтобы избежать непроваренных участков, что ухудшит качество сварки и приведет к негерметичности сваренного узла.*
Процесс сварки делится на следующие этапы:
- Очистка и обезжиривание свариваемых поверхностей;
- Нагрев аппарата;
- Нагрев свариваемых фитинга и трубы;
- Соединение трубы и фитинга;
- Остывание соединения с сохранением позиционирования.

Порядок процесса сварки:

- установите аппарат на подставку (закрепить на струбцину);
- закрепите на нагревательном элементе насадки нужного диаметра с помощью установочного винта нужного диаметра;
- включите аппарат в сеть;
- регулятором температуры выберете нужную температуру в диапазоне от 0°С ДО 300°С;
- для сварки полипропиленовую трубу помещают в отверстие с одной стороны насадки, а фитинг надевают на выступ с другой стороны, с небольшим нажи мом. В зависимости от диаметра свариваемой трубы в таблице указано вре мя, необходимое для нагрева, соединения и остывания места сварки;
- извлеките фитинг и трубу из насадок сварочного аппарата и плотно вставьте друг в друга.

Диаметр трубы (мм)	Время нагрева (сек)	Время соединения (сек)	Время остывания (мин)
20	5	4	3
25	7	4	3
32	8	6	4
40	12	6	4
50	18	6	5
63	24	8	6

ПРИМЕЧАНИЕ! *При долгом нагреве полипропилен расплавится и произойдет деформация деталей. При уменьшенном времени нагрева свариваемые детали расплавятся недостаточно, что приведет к негерметичности соединения.*
ПРИМЕЧАНИЕ! *Сварочные работы необходимо производить при температуре окружающего воздуха более 0°С, в местах, защищенных от влаги, грязи и пыли.*
ПРИМЕЧАНИЕ! *Оптимальная температура сварки полипропиленовых труб и фитингов 260°С*
ПРИМЕЧАНИЕ! *Сварочный аппарат должен быть постоянно включен в течение всего процесса сварки.*

ПРИМЕЧАНИЕ! *При сварке армированной трубы с нее необходимо удалить слой алюминиевой фольги.*

В процессе сварки труб из полипропилена запрещается:
- Двигать детали по направлению оси, пытаться исправлять их положение сразу после соединения. Это приведет к сужению проходного сечения в месте сварки.
- Во время остывания изменять форму трубы, сгибая ее.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Хранение
*Сварочный аппарат **MESSER 1510-B** не требует специального технического обслуживания. При подготовке аппарата к хранению или консервации необходимо:*
- дать аппарату остыть;
- снять с нагревательного элемента насадки;
- очистить насадки и нагревательный элемент;
- убрать аппарат и аксессуары в оригинальный кейс и поместить в сухое проветриваемое помещение с положительной температурой воздуха.
Для защиты от пыли, при длительном хранении, рекомендуется убрать аппарат в картонную упаковку.

Транспортировка
При транспортировке сварочный аппарат с принадлежностями должен находиться в оригинальном кейсе. Если аппарат перед транспортировкой работал, то ему необходимо дать остыть (см. раздел «Хранение»).
Во избежание повреждения аппарата, а также транспортного средства, при транспортировке на большие расстояния или по неровной дороге аппарат должен быть надежно зафиксирован.

ГАРАНТИНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Гарантийный срок на сварочный аппарат составляет 12 месяцев со дня покупки.
2. Гарантия на изделие не распространяется, если поломка связана с ненадлежащим использованием.

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

111024, г. Москва, Андроновское шоссе, дом 26, стр.4.
Тел. (495)710-88-01; (495)230-03-28
E-mail: stock@messer.su
www.messer.su