

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Производитель: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 10, 25135-Brescia, ITALY;  
ERAL Kaynak Makinalari ve El Aletleri San.Tic.Ltd.Sti.  
Izmir Kemalpaşa Asfaltı Cad.No: 39 Ulucak-Kemalpaşa/Izmir-TURKEY



1500 Вт

### КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ ER-04

Артикул: VTr.799.E

ПС - 7955

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### 1. Назначение и область применения

Комплект сварочного оборудования предназначен для производства ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов. Применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 20 до 40мм.

### 2. Комплект поставки

№	Наименование	Количество
1	Чемодан металлический	1 шт.
2	Аппарат для сварки	1 шт.
3	Крестовидная подставка под сварочный аппарат	1 шт.
4	Комплект уровень + 2 пробки с резьбой	1 шт.
5	Уровень пластиковый	1 шт.
6	Пробки полипропиленовые с наружной резьбой 1/2"	2 шт.
7	Комплект насадок Ø20 мм (муфта + раструб)	1 пара
8	Комплект насадок Ø25 мм (муфта + раструб)	1 пара
9	Комплект насадок Ø32 мм (муфта + раструб)	1 пара
10	Комплект насадок Ø40 мм (муфта + раструб)	1 пара
11	Резак для труб от Ø20 мм до Ø40	1 шт.
12	Рулетка	1 шт.
13	Ключ шестигранный SW5	1 шт.
14	Ключ цилиндрический	1 шт.
15	Паспорт	1 шт.

### 3. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Потребляемая мощность	Вт	1500
2	Напряжение питания	В	220÷240
3	Частота тока питания	Гц	50÷60
4	Количество ступеней нагрева	шт.	1
5	Форма нагревательной панели	-	мечевидная
6	Регулятор температуры	-	термостат
7	Диапазон регулирования температуры	°С	50÷300
8	Погрешность регулирования температуры	°С	±5
9	Класс защиты от поражения электрическим током	-	I
10	Время нагрева аппарата до рабочей температуры (260°С), не более	мин.	10
11	Размер сменных насадок	мм	20, 25, 32, 40

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

12	Диапазон температур окружающего воздуха	°С	+5÷+40
13	Относительная влажность окружающего воздуха, не более	%	80
14	Масса сварочного аппарата без насадок	кг	1,46
15	Масса комплекта	кг	5,12
16	Габариты металлического чемодана	мм	440x300x105
17	Средний полный ресурс	час	5000

### 4. Конструкция

Аппарат состоит из металлического корпуса и металлической нагревательной панели (3). Нагревательная панель (3) изготовлена из алюминиевого сплава и снабжена встроенным ТЭНом.

Сменные насадки (7) изготовлены из алюминиевого сплава с антиадгезионным (тефлоновым) покрытием. Пара насадок крепится к нагревательной панели с помощью винтов.

В металлическом корпусе расположены: клеммная панель; индикатор подачи питания на ТЭН (2) и выключатель-терморегулятор с температурной шкалой (6).



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



1 – рукоятка; 2 – индикатор подачи питания; 3 – нагревательная панель; 4 – подставка; 5 – шнур питания; 6 – выключатель-регулятор температуры; 7 – сменные насадки

### 5. Требования по технике безопасности

5.1. Перед началом эксплуатации сварочного аппарата следует внимательно ознакомиться с настоящим паспортом и следовать его требованиям и рекомендациям.

5.2. При работе с аппаратом необходимо выполнять требования правил электрической и пожарной безопасности.

5.3. Перед включением аппарата в сеть следует убедиться в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.

5.4. При работе по сварке труб надлежит обеспечивать достаточное освещение рабочего места и рабочее пространство вокруг аппарата. Не допускается загромождение рабочего пространства посторонними предметами.

5.5. Не допускается использование аппарата в помещениях со скользким полом.

5.6. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

5.7. Помещение, в котором ведутся работы по сварке полипропиленовых труб, надлежит периодически проветривать.

5.8. Включенный аппарат не должен оставаться без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, необходимо выключить аппарат, отсоединить шнур от сети и дождаться полного остывания нагревательной панели.

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

5.9. При случайном нарушении изоляции дальнейшая работа с аппаратом должна быть немедленно прекращена до устранения возникшей неисправности.

5.10. Запрещается работать с аппаратом при отсутствии заземления.

5.11. Следует оберегать шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.

5.12. Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.

5.13. Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.

5.14. Запрещается работать с аппаратом лицам, находящимся в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

5.15. Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.

5.16. Запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельного соединения кабеля (шнура) или его защитной трубки;

- нечеткая работа выключателя;

- появление дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;

- поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;

- повреждение крепления сменных нагревательных элементов.

При первом включении аппарата возможно непродолжительное появление специфического запаха, вызванного выгоранием остатков технологической смазки с греющей панели. Это явление не является неисправностью.

5.17. Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.

5.18. Сварочный аппарат должен быть отключен от сети в следующих случаях:

- при смене и установке насадок;

- при длительном перерыве работы;

- при окончании работы или смены.

**5.19. КАТЕГОРИЧЕСКИ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА**

### 6. Указания по работе с аппаратом

6.1 Подготовка сварочного аппарата:

- извлеките аппарат из ящика, установите на подставку, расположенную на ровной и надежной рабочей поверхности;

- закрепите соответствующие пары насадок на нагревательной панели с помощью шестигранного ключа так, чтобы вся опорная поверхность насадки соприкасалась с нагревательной панелью. Насадки должны быть чистыми. Одновременно на панели может быть закреплено две пары насадок.

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

6.2 Подготовка трубы и фитингов

- свариваемые фитинги и торцы труб должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений – сколов, глубоких царапин;

- отрезать трубу строго перпендикулярно специальными ножницами или резаком;

- нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;

- при использовании трубы армированной алюминием произвести зачистку специальным торцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1...2 мм в зависимости от диаметра трубы.

6.3 Сварка

- проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;

- подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;

- ручкой терморегулятора установите требуемую рабочую температуру (260°C), аппарат включится автоматически – загорится индикаторная лампочка включения и контроля температуры;

- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°C) составляет не менее 10 минут;

- по завершению первоначального прогрева отключение индикаторной лампочки свидетельствует о готовности аппарата к работе;

- с минимальным разрывом по времени сначала установите фитинг, а затем трубу в соответствующие насадки, плавно и без вращения на ранее отмеченное расстояние;

- время нагрева трубы и фитинга зависит от диаметра и указано в таблице ниже, отсчет времени начинается после полной остановки свариваемых элементов

Диаметр трубы, мм	Время нагрева, сек	Продолжительность сварки, сек	Время остывания, сек
20	5	4	120
25	7	4	120
32	8	6	220
40	12	6	240
50	18	6	250
63	24	8	360
75	30	10	400

*Примечание* – время указано для полипропиленовых труб VALTEC, при температуре окружающего воздуха 20°C. При использовании других труб режимы сварки уточняйте у соответствующего производителя.

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- по истечении требуемого времени нагрева извлеките фитинг и трубу из насадок и без вращательного движения введите трубу в фитинг до ранее установленной метки, соблюдая указанное время сварки;

- во время остывания соединения обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.

### **7. Указания по эксплуатации**

7.1 Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.

7.2. По окончании работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок и очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.

7.3. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества, чтобы не повредить защитное тефлоновое покрытие.

### **8. Условия хранения и транспортировки**

8.1. Аппарат должен храниться в индивидуальном ящике в сухом, отапливаемом и чистом помещении, недоступном детям, при температуре от +5 до +40°C и относительной влажности не более 80%.

### **9. Утилизация**

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями на 27.12.2009), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции с 01.01.2010г) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды», а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

### **10. Гарантийные обязательства**

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие комплекта изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2 Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.

10.3 Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс - мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

10.4 Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающих качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

### **11. Условия гарантийного обслуживания**

11.1 Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

11.2 Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

11.3 Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.

11.4. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

11.5 Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

Valtec s.r.l.  
Amministratore  
Delegato



# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_

Наименование товара

## КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ

№	Марка	Мощность, Вт
1	<i>VTp. 799.E</i>	
2		

Название и адрес торговой организации \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_ Подпись продавца \_\_\_\_\_

Штамп или печать  
торговой организации

Штамп о приемке

**С условиями гарантии СОГЛАСЕН:**

ПОКУПАТЕЛЬ \_\_\_\_\_ (подпись)

**Гарантийный срок - Двадцать четыре месяца с даты  
продажи конечному потребителю**

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться в сервисный центр по адресу: г. Санкт-Петербург, ул. Профессора Качалова, дом 11 литер «П», тел/факс (812)3247742, 5674814

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель представляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
  - название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные телефоны;
  - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Настоящий заполненный гарантийный талон.

*Отметка о возврате или обмене товара:*

Дата: «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. Подпись \_\_\_\_\_

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ