

PATRIOT

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ

| PW 205 |

ВВЕДЕНИЕ	4
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ	5
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
ВНЕШНИЙ ВИД ИНСТРУМЕНТА	5
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	6
СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	7
СВАРКА	8
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	10
СРОК СЛУЖБЫ, УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И УТИЛИЗАЦИИ	10
КОМПЛЕКТАЦИЯ	11
РАСШИФРОВКА СЕРИЙНОГО НОМЕРА	12
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	13
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	14
АДРЕСА СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ	15

Благодарим Вас за приобретение электроинструмента торговой марки «PATRIOT».



ВНИМАНИЕ! Данная Инструкция содержит необходимую информацию, касающуюся работы и технического обслуживания электроинструмента PATRIOT. Внимательно ознакомьтесь с Инструкцией перед началом эксплуатации. Не допускайте людей не ознакомившихся с данным руководством к работе с аппаратом для сварки пластиковых труб. Настоящая Инструкция является частью изделия и должна быть передана покупателю при его приобретении.

Информация, содержащаяся в Инструкции по эксплуатации, действительна на момент издания. Изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изменения, не ухудшающие характеристики инструмента, без предварительного уведомления.

Условия реализации

Розничная торговля инструментом и изделиями производится в магазинах, отделах и секциях магазинов, павильонах и киосках, обеспечивающих сохранность продукции, исключающих попадание воды.

При совершении купли продажи лицо осуществляющее продажу товара, проверяет в присутствии покупателя внешний вид товара, его комплектность и работоспособность. По возможности производит отметку в гарантийном талоне, прикладывает гарантийный чек. Предоставляет информацию о организациях выполняющих монтаж, подключение, и адреса сервисных центров.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ

Назначение

Аппарат для сварки пластиковых труб (далее аппарат АСПТ) предназначен для ручной сварки пластиковых труб и фитингов по принципу муфтовых соединений. Обеспечивает надёжное сваривание методом расплавления поверхности материала трубы – диффузное соединение материала.

Область применения

Свариванию подлежат трубы, изготовленные из пластмассовых материалов, в том числе, армированных, предназначенных для данного типа и метода соединения (инструкции изготовителя трубы). Аппарат АСПТ комплектуется насадками (муфтово-растровыми парами) для соединения труб наружным диаметром 20; 25; 32; 40; 50 и 63 мм. Насадки с тефлоновым покрытием.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	PW 205
Напряжение сети питания, В / Частота тока, Гц	220/50
Номинальная потребляемая мощность, Вт	2000
Количество режимов нагрева	2
Форма нагревателя	Мечевидный
Максимальная рабочая температура, °С	300
Термостат	+
Размер сменных насадок, мм	20, 25, 32, 40, 50, 63
Масса аппарата без насадок, кг	1,25

ВНЕШНИЙ ВИД ИНСТРУМЕНТА (Рис. 1)

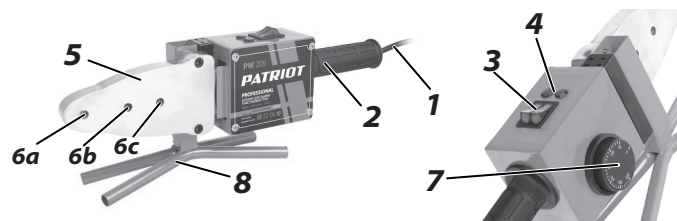


Рис. 1

1. Шнур питания
2. Рукоятка
3. Выключатель питания (on/off)
4. Индикатор
5. Нагревательная панель
6. Отверстия для установки насадок:
 - а) Насадки Ø 40 мм и более
 - б) Насадки Ø 40 мм и менее
 - с) Насадки Ø 20 мм и менее
7. Регулятор температуры
8. Подставка

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Общие указания безопасности при работе с аппаратом АСПТ.



ВНИМАНИЕ! Не подключайте аппарат АСПТ к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями и не изучите все пункты настройки и регулировки аппарата АСПТ.

1. Ознакомьтесь с техническими характеристиками, назначением и конструкцией вашего аппарата АСПТ.
2. Чётко выполняйте правила электрической и пожарной безопасности для электрических нагревательных приборов.
3. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства, предусмотренные конструкцией вашего аппарата АСПТ.
4. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг аппарата АСПТ. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не работайте в опасных условиях. Не допускайте использования аппарата АСПТ в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.
5. Запрещается работа аппарата АСПТ в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.
6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
7. Используйте только соответствующий рабочий инструмент и сменное оборудование.

8. Одевайтесь правильно. При работе не надевайте излишне свободную одежду, галстуки и уберите назад длинные волосы. Они могут попасть на горячие узлы и детали аппарата АСПТ. Всегда работайте в нескользящей обуви.

9. Всегда работайте в проветриваемом помещении. Испарения при нагревании некоторых пластмасс могут вызвать аллергические осложнения (см. техническую документацию завода изготовителя используемой трубы).

10. Надёжно закрепляйте аппарат АСПТ. Для закрепления используйте струбцину. Для установки применяйте надёжную опору (*верстак, рабочий стол и т.н.*)

11. Перед началом любых работ, настройкой или техническим обслуживанием отсоедините вилку шнура питания от розетки сети.

12. Не оставляйте включенный аппарат АСПТ без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат АСПТ, отсоедините шнур от сети и дождитесь остывания нагревательного элемента, уберите аппарат в индивидуальный ящик.

13. Нагретые до высокой температуры части при прикосновении к ним вызывают ожоги.

14. Нарушение изоляции, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.

15. Не допускайте неправильной эксплуатации шнура питания. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ / СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Дополнительные указания при работе с аппаратом АСПТ.

16. Запрещается изменять конструкцию аппарата АСПТ и его сменного оборудования.

17. Используйте аппарат АСПТ только по назначению.

18. Избегайте неудобных положений рук, т. к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться рядом с нагревательным элементом. При необходимости используйте перчатки.

19. Запрещается работа аппарата АСПТ в помещениях, а также рядом с легковоспламеняющимися, агрессивными и летучими веществами (*жидкости, газы и прочие материалы*).

20. Запрещается работать с аппаратом АСПТ, если принимаете лекарства, или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

21. Запрещается контакт частей и узлов аппарата АСПТ с любыми жидкостями.

Электрические соединения. Требования к шнуру питания.

22. Аппарат АСПТ рассчитан на работу от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

23. Для защиты электропроводки от перегрузок на электросчетчике необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели.

24. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

25. При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или сертифицированный сервисный центр.

26. При использовании удлинителей шнура питания убедитесь в его соответствии потребляемой мощности одновременно включенных потребителей.

СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Подготовка аппарата

Из кейса извлеките аппарат АСПТ и установите его на подставку **(8)**, как показано на *Рис. 1*.

С обеих сторон нагревательной панели **(5)** установите и через отверстия **(6)** закрепите парные насадки, необходимые для работы. Насадки должны быть чистыми.



ВНИМАНИЕ! При монтаже насадок будьте предельно внимательны - тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения.

Насадки необходимо устанавливать так, чтобы наружный диаметр насадки не выходил за поверхность нагревательного элемента. Насадки разного диаметра устанавливаются в разные отверстия. Насадки диаметром 40 мм и более необходимо устанавливать на нагревательном элементе через отверстие **(6а)**, насадки диаметром менее 40 мм устанавливаются через отверстие **(6б)**, через отверстие **(6с)** устанавливаются насадки диаметром менее 20 мм.

Подготовка трубы

Свариваемые участки трубы должны быть чистыми, обезжиренными, не иметь заусенцев, не иметь деформаций и любых других дефектов. Торец трубы должен быть ровный и строго перпендикулярен стенкам трубы.

Торцевание и резание трубы в размер нужно выполнять спец. ножницами для резки металлопластиковых и полипропиленовых труб соответствующего типоразмера (не комплектуется). Рекомендуем на торце наружного диаметра трубы снять фаску (Рис. 2).



Рис. 2

При сваривании армированных (фольгированных) труб необходимо предварительно зачистить участок специальным приспособлением (инструментом) – не комплектуется.

В зависимости от диаметра произведите разметку глубины сварки на конце трубы.

СВАРКА

1. Проверьте надёжность установки и правильность подготовки аппарата АСПТ, свариваемых труб и фитингов.
2. Включите аппарат АСПТ. Свечение индикаторной лампочки (4) свидетельствует о включении аппарата АСПТ.
3. Для достижения рабочей температуры для нагревательной панели (5) и установленных насадок потребуется некоторое время. Индикаторная лампочка (4) указывает на готовность аппарата АСПТ к работе. Будьте крайне осторожны.
4. Как показано на Рис. 3, с минимальным разрывом по времени, сначала установите фитинг, а затем конец трубы в соответствующие насадки. Устанавливайте и плавно проталкивайте фитинг и трубу в насадку на глубину сварки без вращения (Таблица 2).

Диаметр трубы, мм	Глубина сварки, мм	Время нагрева / соединения, сек.	Время остывания, мин.
20	14	6/4	2
25	16	7/4	2
32	18	8/6	4
40	20	12/6	4
50	23	18/6	4
63	26	24/8	6

Таблица 2

Примечание! Таблица носит информационный характер при температуре окружающей среды 20°C



ВНИМАНИЕ! Проталкивание трубы в насадку до упора может уменьшить или полностью заплавить внутренний диаметр трубы. Зазор между торцом трубы и упором в насадке должен составлять не менее 1 мм.

5. Время нагревания (плавления) трубы и фитинга зависит от их диаметра. Отсчет времени начинается после полной установки фитинга и трубы см. в *Таблице 2*. Оптимальная температура нагревания 260-270 °C

Примечание! Перегретые части при монтаже легко деформируются, а недостаточно не обеспечивают качественного соединения.



ВНИМАНИЕ! Для выполнения ответственных работ и получения надёжного и качественного соединения нужно контролировать температуру нагретых насадок контактным термометром или специальным индикатором – не комплектуется. Корректировку температуры производите регулятором температуры нагрева (**7**).

Примечание: в связи с большим ассортиментом современных материалов, технологий и заводов-изготовителей перед выбором пластиковых труб и фасонных изделий, уточняйте рекомендации завода-изготовителя о методах и режимах сваривания.

6. По истечению времени извлеките фитинг и трубу из насадок, и как показано на *Рис. 4-5*, без осевого поворота введите трубу в муфту фитинга. Для выполнения качественного сваривания монтаж и корректировка, *Рис. 6*, не должны превышать времени соединения, см. в *Таблице 2*.



Рис. 3

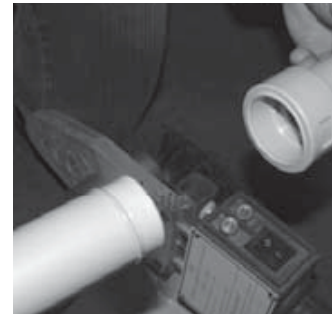


Рис. 4

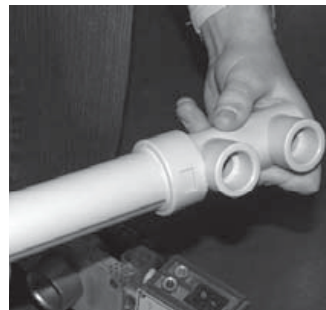


Рис. 5

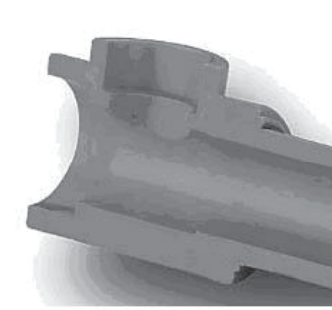


Рис. 6

7. Обеспечьте неподвижное и фиксированное положение выполненного соединения во время остывания, см. в *Таблице 2*.

8. Процесс сваривания пластиковых труб и фасонных изделий является ответственной работой и требует определённых знаний и навыков.

9. Рекомендуем перед выполнением ответственных работ произвести пробные соединения пластиковых элементов с последующим анализом качества выполненной сварки. Только после получения стабильных результатов сварки приступайте к выполнению ответственных работ. На *Рис.6* показан разрез сварного соединения. При качественной сварке в месте соединения образуется монолитная масса, и нет шва между наружным диаметром трубы и внутренним диаметром фитинга.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

По окончании работ очистите и насухо протрите аппарат АСПТ и все его комплектующие. Тefлоновое покрытие требует аккуратного обращения. Не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

СРОК СЛУЖБЫ, УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И УТИЛИЗАЦИИ

Срок службы и утилизация

Срок службы электроинструмента составляет 3 года с момента даты продажи. Если дата продажи не указана, срок службы исчисляется с даты выпуска аппарата. Утилизацию аппарата АСПТ, индивидуального кейса, съёмного оборудования производителем через специализированные приёмные пункты.

Условия хранения

Хранить продукцию необходимо в закрытых или других помещениях с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажность воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе в районах с умеренным и холодным климатом, при температуре не выше +40°C и не ниже -50°C, относительной влажности не более 80% при +25°C, что соответствует условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-89.

Условия транспортировки

Транспортировать продукцию можно любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее, с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химически-активных веществ и обязательным соблюдением мер предосторожности при перевозке хрупких грузов, что соответствует условиям перевозки 8 по ГОСТ 15150-89.

Критерий предельного состояния

Критерием предельного состояния инструмента является состояние, при котором его дальнейшая эксплуатация недопустима или экономически нецелесообразна. Например, чрезмерный износ, коррозия, деформация, старение или разрушение узлов и деталей, или их совокупности при невозможности их устранения в условиях авторизированных сервисных центров оригинальными деталями, или экономическая нецелесообразность проведения ремонта. К критерию предельного состояния ним относятся:

- Глубокая коррозия и трещины на поверхностях несущих и корпусных деталей;

КОМПЛЕКТАЦИЯ

АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ	1 ШТ.
РЕЗАК ДЛЯ ТРУБ	1 ШТ.
ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ	1 ШТ.
РУЛЕТКА 3м	1 ШТ.
ПЕРЧАТКИ	1 ШТ.
ОТВЕРТКА	1 ШТ.
НАСАДКА Ø20	1 ШТ.
НАСАДКА Ø25	1 ШТ.
НАСАДКА Ø32	1 ШТ.
НАСАДКА Ø40	1 ШТ.
НАСАДКА Ø50	1 ШТ.
НАСАДКА Ø63	1 ШТ.
ПОДСТАВКА	1 ШТ.
ИНСТРУКЦИЯ,	1 ШТ.
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	1 ШТ.
МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ КЕЙС ДЛЯ ХРАНЕНИЯ	1 ШТ.

2016 10 20006754 00001

2016 – год производства

10 – месяц производства

20006754 – индекс модели

00001 – индекс товара