

 **PRO AQUA**<sup>®</sup>

PIPE SYSTEMS SINCE 1997

 **Boiler-Gas.ru**  
Перейти на сайт

**Комплект сварочного оборудования  
PRO AQUA TOOLS CM-04 (2000Вт)**



# ПАСПОРТ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## 1. Основные сведения

### Наименование изделия

Комплект сварочного оборудования предназначен для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов.

### Предприятие-изготовитель

По заказу ООО «Про Аква»:  
ZHUJI CIWU CHAONENG ELECTRICAL EQUIPMENT FACTORY  
ADD: HUANGTONG VILLAGE, CIWU TOWN, ZHUJI  
CITY, ZHEJIANG, CHINA

### Область применения

Применяется при проведении монтажных работ трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 50 до 110 мм (2000 Вт)

## 2. Комплект поставки

Наименование	Количество
Ящик металлический	1 шт.
Сварочный аппарат	1 шт.
Струбцина	1 шт.
Комплект насадок Д 50 мм (муфта + раструб)	1 пара.
Комплект насадок Д 63 мм (муфта + раструб)	1 пара.
Комплект насадок Д 75 мм (муфта + раструб)	1 пара.
Комплект насадок Д 90 мм (муфта + раструб)	1 пара.
Комплект насадок Д 110 мм (муфта + раструб)	1 пара.
Крепежный болт	1 пара.
Ключи для их крепления; (шестигранный ключ и отвертка)	1 шт.
Инструкция на русском языке	1 шт.

## 3. Технические характеристики

Наименование	Значения
Напряжение питания, В.	220-240
Частота тока питания, Гц.	50
Потребляемая мощность, Вт.	1000 +1000
Количество ступеней нагрева, шт.	2
Регулятор температуры	термостат
Диапазон регулирования температуры, °С	50-300
Погрешность регулирования, °С	±5
Класс защиты от поражения электрическим током	I
Размер сменных насадок, мм	50, 63, 75, 90, 110
Масса комплекта сварочного аппарата, кг	6,3
Габариты металлического ящика, мм	495x280x100
Средний полный ресурс, час	5000

## 4. Устройство и принцип работы



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

Сварочный аппарат состоит из металлического корпуса и металлической мечевидной нагревательной панели. Металлическая нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава, в корпус которой встроен нагревательный элемент.

Сменные насадки изготовлены из алюминиевого сплава с антиадгезионным (тефлоновым) покрытием.

В металлическом корпусе расположены: выключатели, лампочки контроля температуры и встроенный терморегулятор с температурной шкалой.

## 5. Требования по технике безопасности

Перед началом эксплуатации сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь с настоящим паспортом и следуйте его требованиям и рекомендациям.

Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.

Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.

Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.

Не допускайте использование аппарата в помещениях со скользким полом.

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

Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведутся работы.

Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.

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

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

Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.

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

Запрещается работать с аппаратом в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.

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

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

- появление дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;

- поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;

- повреждение крепления сменных нагревательных элементов.

Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.

Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:

- при смене и установке насадок;

- при длительном перерыве работы;

- при окончании работы или смены.

**ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА!**

## 6. Указания по работе с аппаратом

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 до трех пар насадок.

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 резакон;

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

- при использовании трубы армированной алюминием произвести её зачистку специальным зачистным инструментом (для труб с наружным армированием) или произвести торцевание торцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1...2 мм в зависимости от диаметра трубы.

Процесс сварки:

- 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 (270оС);

- переведите оба включателя в положение «I» (включено) – загорятся индикаторные лампочки включения и контроля температуры;

- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (270оС) 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 фиксации свариваемых элементов на насадках аппарата.

Диаметр, мм	Время нагрева, сек	Продолжительность сварки, сек	Время остывания, сек
50	18-27	6	4
63	24-36	8	6
75	30-50	8	6
90	40-60	8	8
110	60-80	10	10

- 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

Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.

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

При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

## 8. Условия хранения и транспортировки

Аппарат должен храниться в индивидуальном ящике в сухом и чистом помещении, в месте, недоступном для детей, 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

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

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

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.

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

## 11. Условия гарантийного обслуживания

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

Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются бесплатно. Замененные изделия или их части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность продавца.

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

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

В случае претензий гарантийного характера, а также при возврате изделия, оно должно быть полностью укомплектованным.

Претензии по качеству продукции принимаются только при наличии рекламации с кратким описанием дефекта.

## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_

Наименование товара \_\_\_\_\_ Комплект сварочного оборудования \_\_\_\_\_

№	Артикул	Размер	Кол-во, шт.
1			
2			
3			
4			

Название и адрес торгующей организации:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

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

Штамп или печать торгующей организации \_\_\_\_\_ Штамп о приемке \_\_\_\_\_

### С условиями гарантии ОЗНАКОМЛЕН и СОГЛАСЕН:

Покупатель \_\_\_\_\_ (подпись).

Гарантия 12 месяцев со дня продажи изделия.

По вопросам гарантийного характера, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться по адресу: 129626, Москва, Кулаков переулок, дом 9А, тел.+7 (495) 602-95-73,

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;
- название и адрес организации, производившей монтаж;
- основные параметры системы, в которой было установлено изделие;
- краткое описание дефекта.

2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).

3. Акт гидравлического испытания системы, в которой было установлено изделие.

4. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

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