

# ПАСПОРТ

## УКАЗАНИЯ ПО РАБОТЕ С АППАРАТОМ

### АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ

**Модель:** 32М; 32Р; 63М; 63Р; 63М-2А; АП-1; АС-2; 110М PRO  
32М PRO; 32Р PRO; 63М PRO; 63Р PRO; 63М-2А PRO.  
32М- Вi; 32М-К

#### НАЗНАЧЕНИЕ

Комплекты сварочного оборудования предназначены для ручной раструбной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов. Применяются для монтажа трубопроводных и отопительных систем различного назначения из полипропиленовых труб с наружным диаметром от 20 до 63мм.

#### Комплекты позволяют работать с трубами следующих диаметров:

20мм, 25мм, 32мм - 32М; 32Р; 32М PRO; 32Р PRO; 32М-К; АП-1  
20мм, 25мм, 32мм, 40мм; 50мм, 63мм - 32М- Вi 63М; 63Р; 63М-2А 32М PRO; 63М PRO; 63Р PRO; 63М-2А PRO  
20мм, 25мм, 32мм, 40мм - 32М- Вi  
75мм, 90мм, 110мм -110М PRO

#### УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Аппарат состоит из металлического или пластикового корпуса и металлической нагревательной панели. Металлическая нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава, в корпус которого встроены ТЭН, на который устанавливаются сменные нагревательные насадки при помощи винтовых съемных держателей. Сменные насадки изготовлены из алюминиевого сплава с антиадгезионным (тефлоновым) покрытием. На корпусе сварочного аппарата расположены: выключатели ( только 63М-2А; 63М-2А PRO), лампочки контроля температуры и встроенный терморегулятор с температурной шкалой. Аппарат для сварки полипропиленовых труб осуществляет соединение труб и фитингов за счет температурного воздействия на соединяемые детали. Аппарат нагревает и частично оплавляет внутреннюю и наружную сторону соединяемых труб и фасонных изделий. Для этого в его комплекте предусмотрены специальные насадки для нагрева внутренних и внешних поверхностей труб и фитингов.

#### ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С УСТРОЙСТВОМ

1. Перед началом эксплуатации сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь с настоящим паспортом и следуйте его требованиям и рекомендациям.
2. Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности
3. Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.
4. Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.
5. Не допускайте использование аппарата в помещениях со скользким полом.
6. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.
7. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
8. Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведется работы.
9. Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.
10. Нарушение изоляции электропроводки, а так же отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.
11. Оберегайте шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.
12. Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.
13. Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.
14. Запрещается работать, если находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
15. Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.
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 горячей изоляции;
  - поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
  - повреждение крепления сменных нагревательных элементов.
17. Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
18. Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:
  - при смене и установке насадок;
  - при длительном перерыве работы;
  - при окончании работы или смены.

#### 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 одна, две или три пары насадок.

#### 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 (только 63М-2А, 63М-2А PRO);

- 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.

#### 3. Сварка:

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

- подключите сварочный аппарат к сети 220В 50Гц;

- ручкой терморегулятора установите требуемую рабочую температуру (300°С);

- переведите оба включателя (только в модели 63М-2А; 63М-2А PRO) в положение «включено» - загорятся индикаторные лампочки включения и контроля температуры ;

- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (300°С) 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 установки свариваемых элементов.

Диаметр трубы, мм	20	25	32	40	50	63	75	90	110
Время нагрева, сек	7	7	8	12	18	24	30	40	50
Время соединения, сек	4	4	6	6	6	8	10	11	12
Время охлаждения, мин	2	3	4	4	5	6	8	8	8
Длина свариваемого шва, мм	16	18	20	22	26	29	32	38	42

Примечание - указанные характеристики являются примерными, при температуре окружающего воздуха 20 С

При использовании других труб режимы сварки уточняйте у соответствующего производителя.

- по истечению требуемого времени прогрева 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 обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.

#### УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.
2. По окончании работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок и очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.
3. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

#### УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И УТИЛИЗАЦИИ

1. Аппарат должен храниться в индивидуальном ящике в сухом, отапливаемом и чистом помещении, недоступном детям, при температуре от +5 до +40° С и относительной влажности не более 80%.
2. 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.