

POLYS P-1

Termostatická polyfúzní svářečka

Návod k použití

Vážený zákazníku,

zařízení, které jste si právě zakoupili bylo vyrobeno v české firmě **DYTRON EUROPE s.r.o.**, která je významným světovým výrobcem zařízení pro svařování plastů. Věříme, že budete s kvalitou a spolehlivostí výrobku spokojeni.

Než poprvé uvedete zařízení do provozu, přečtěte si prosím pozorně tento návod k použití. Obsahuje důležité informace pro bezpečné a správné použití a údržbu polyfúzní svářečky.

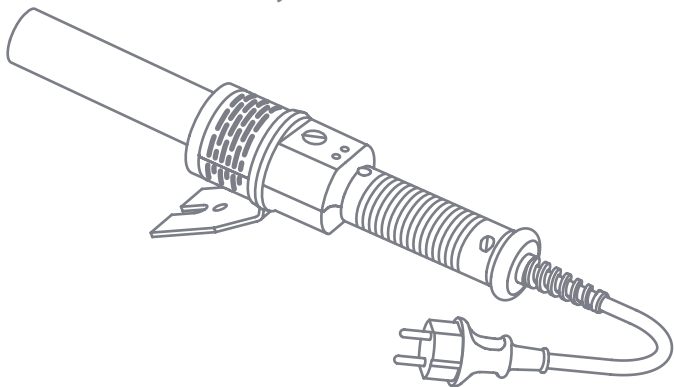
Zásady používání svářečky

- ▶ Používejte polyfúzní svářečku pouze pro svařování plastového potrubí v prostředí bez agresivních plynů, hořlavin a výbušnin.
 - ▶ Chraňte svářečku před otřesy a nárazy, ty vedou k poškození regulátoru a tím i celého přístroje.
 - ▶ Svářečku odkládejte do pevně ustavené upínací svěrky nebo ji položte stojánkem na rovnou nehořlavou podložku.
 - ▶ Je-li svářečka s horkým topným tělesem odložena, nesmí se topné těleso dotýkat žádného jiného materiálu.
 - ▶ Topné těleso se nesmí dotýkat přírodní šňůry.
 - ▶ Do otvorů v tepelně-izolačním košíku se nesmí zasunovat jakékoliv předměty ani nesmí být zakrytý.
 - ▶ Výměna natahovacích nástavců se smí provádět pouze při vypnuté svářečce.
 - ▶ Nedotýkejte se holýma rukama topného tělesa a natahovacích nástavců; při výměně nástavců doporučujeme používat ochranné teplotě odolné rukavice.
 - ▶ Polyfúzní svářečky jsou zařazeny dle EN 60 335-1 do ručních náradí třídy I., proto je z bezpečnostních důvodů pro práci v normálním prostředí nutné tyto svářečky připojovat pouze do zásuvky s řádným uzemněním (totéž platí i pro připojení pomocí prodlužovacích šňůr, které musí být třížilové a zapojené dle platných norem). Zásuvka musí být chráněna proudovým chráničem.
 - ▶ Nahřáté nástavce po použití odložte jen do kufříku svářecí soupravy nebo na nehořlavou podložku.
 - ▶ Po skončení práce vypněte svářečku odpojením síťové šňůry ze zásuvky.
 - ▶ Přístroj nerozebírejte, jakékoli opravy svěřte autorizovanému servisu.
 - ▶ Jestliže je napájecí přívod spotřebiče poškozen, musí být přívod nahrazen výrobcem nebo jeho servisním technikem.
 - ▶ Pro práci ve venkovním prostředí je nutné použít jako ochranu oddělovací transformátor.
 - ▶ Nepoužívejte prodlužovací šňůry poškozené, neodborně opravované nebo neznámého původu, které nebyly revidovány.
 - ▶ V zájmu bezpečnosti práce doporučujeme před zapojením svářecího zařízení do sítě zkontrolovat správné zapojení zásuvky a v případě použití prodlužovacího kabelu též koncovou zásuvku.
 - ▶ Dojde-li k mechanickému poškození svářečky nebo přírodního kabelu, vytáhněte přírodní kabel ze zásuvky a svářečku dále nepoužívejte a předejte ji k opravě autorizovanému servisu
- Skladovací podmínky:**
teplota -10 - +60°C, relativní vlhkost <75% bez kondenzace
- Provozní podmínky:**
teplota -5 - +40°C, relativní vlhkost <90% bez kondenzace
- POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKA SE NESMÍ:**
- ▶ dostat do kontaktu s vodou
 - ▶ používat ve vlhkém prostředí
 - ▶ používat k činnostem, ke kterým není určena
 - ▶ zavěšovat za přírodní kabel
 - ▶ nechávat zapnutá bez dozoru

POLYS P-1a s topným trnem a výkonem 650 W

Tato svářečka je ideální pro poziční svařování, obzvláště v těžko přístupných místech. Konstrukční provedení spojuje originální český nápad - válcové topné těleso - a patentově chráněné čelistové nástavce.

Při svařování jedním nebo dvěma nástavci je třeba umístit tyto nástavce do horní části topného trnu (v případě jednoho nástavce do horní třetiny trnu).



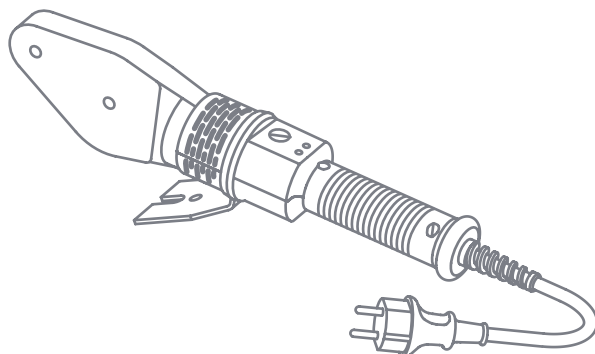
POLYS P-1a 650 W

TECHNICKÉ ÚDAJE	
Druh svařování	Polyfúzní
Dimenze svařovaných trubek	16 – 63 mm
Druh nástavců	Čelistové
Příkon	650 W
Napětí	230 V, 50 Hz
Regulace teploty	Termostatický regulátor
Teplotní stabilita	15° C

DRUHY NABÍZENÝCH KOMPLETŮ				
P-1a 650 W		SOLO	MINI	MINI PLUS
		Hmotnost 1,6 kg	Hmotnost 5,1 kg	Hmotnost 5,6 kg
Svářečka		✓	✓	✓
Čelistové nástavce (černý teflon)	Ø 20mm		✓	✓
	Ø 25mm		✓	✓
	Ø 32mm		✓	✓
	Ø 40mm			✓
Kartónová krabice		✓		
Plechový kufr MINI			✓	✓
Stolní svěrka				✓
Imbus klíč 4 mm		✓	✓	✓
Nůžky DYNO do Ø 42 mm				✓

POLYS P-1a s nožovým tělesem a výkonem 850 W

Na nožové topné těleso svářečky je možné upnutí až 2 nástavců najednou. Svářečka má velmi dobrý přenos teploty z topného tělesa na nástavec a zvýšenou tepelnou kapacitu. Z toho důvodu není u této svářečky potřeba korigovat teplotu při použití větších nástavců. Nastavení teploty se provádí stejně jako u svářečky POLYS P-1a s topným trnem.



POLYS P-1a 850 W

TECHNICKÉ ÚDAJE

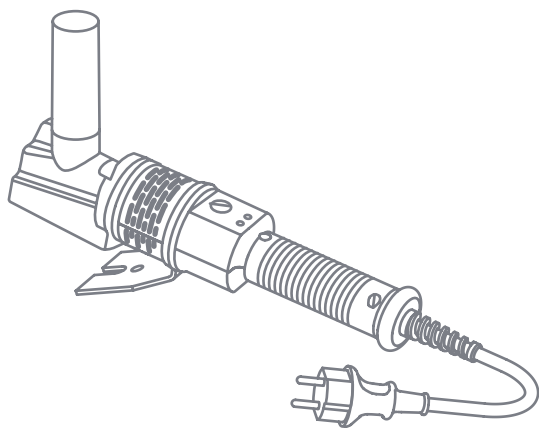
Druh svařování	Polyfúzní
Dimenze svařovaných trubek	16 – 75 mm
Druh nástavců	Párové
Příkon	850 W
Napětí	230 V, 50 Hz
Regulace teploty	Termostatický regulátor
Teplotní stabilita	15° C

DRUHY NABÍZENÝCH KOMPLETŮ

P-1a 850 W		SOLO	MINI	MINI PLUS
		Hmotnost 2,0 kg	Hmotnost 5,3 kg	Hmotnost 5,9 kg
Svářečka		✓	✓	✓
Párové nástavce (černý teflon)	Ø 20 mm		✓	✓
	Ø 25 mm		✓	✓
	Ø 32 mm		✓	✓
	Ø 40 mm			✓
Kartónová krabice		✓		
Plechový kufr MINI			✓	✓
Stabilizační stojánek		✓		✓
Stolní svěrka				✓
Imbus klíč 6 mm		✓	✓	✓
Nůžky DYNO do Ø 42 mm				✓

POLYS P-1b s úhlovým trnem a výkonem 500 W

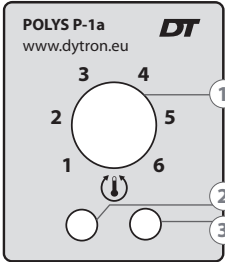
Tato svářečka je ideální pro poziční svařování, obzvláště v těžko přístupných místech. Nástavce se i za tepla snadno vyměňují. Nastavení pracovní teploty v rozmezí 180 - 280°C se provádí pomocí otočného regulačního knoflíku umístěného na plechovém krytu topné hlavice.



POLYS P-1b 500 W

TECHNICKÉ ÚDAJE	
Druh svařování	Polyfúzní
Dimenze svařovaných trubek	16 – 40 mm
Druh nástavců	Čelistové
Příkon	500 W
Napětí	230 V, 50 Hz
Regulace teploty	Termostatický regulátor
Teplotní stabilita	15° C

DRUHY NABÍZENÝCH KOMPLETŮ		
P-1b 500 W		
		SOLO
		Hmotnost 1,6 kg
		MINI
		Hmotnost 5,6 kg
Svářečka		✓
Čelistové nástavce (černý teflon)	Ø 16 mm	
	Ø 20 mm	✓
	Ø 25 mm	✓
	Ø 32 mm	✓
	Ø 40 mm	✓
Kartónová krabice		✓
Plechový kufr MINI		✓
Stolní svěrka		✓
Imbus klíč 4 mm		✓
Nůžky DYNO do Ø 42 mm		✓



1	Regulační knoflík pro nastavení teploty
2	Červená dioda (indikace zapnutí) signalizuje zapojení svářečky do sítě
3	Zelená dioda (indikace zapnutí) informuje o stavu nahřátí svářečky Svítí-li trvale: svářečka má nižší teplotu než je nastavená; nepoužívejte svářečku do doby než se začne zelená dioda v pravidelných intervalech rozsvěcet a zhasínat V pravidelných intervalech se rozsvěcí a zhasíná /interval 1 - 2 min/: teplota svářečky je shodná s nastavenou teplotou a je připravena k použití Nesvítí-li trvale: teplota topného tělesa je vysoká; vyčkejte do doby než se začne zelená dioda rozsvěcet a zhasínat v pravidelných intervalech

U POLYS P-1b 500 W se nenastavuje teplota na předním panelu. Regulace je v zadní části svářečky (regulační knoflík). Všechny ostatní úpravy jsou stejné jako u POLYS P-1a.

Nastavení pracovní teploty

Než začnete svařovat, je nutné zkontrolovat nastavenou teplotu na funkčních částech nástavců pomocí vhodného teploměru! (např. DT metr).

Pracovní postup při svařování

Tento pracovní postup obsahuje pouze popis principu polyfúzního svařování. Nenahrazuje platné předpisy a odborné proškolení pracovníků.

Polyfúzní svařování spočívá v natavení vnějšího povrchu konce plastové trubky a vnitřního povrchu hrdla tvarovky. Obě části se po natavení do sebe vzájemně nasunou. Tím vznikne dokonalý nerozebíratelný spoj. Před zapojením svářečky do sítě se na topné těleso upnou nástavce požadovaného průměru. Svářečka se zapojí do sítě a nastaví se požadovaná teplota. Svářečku je možné mezitím odkládat na nehořlavou podložku, nebo mít upnutou ve svěrc

Zatímco svářečka nabíhá na teplotu, je vhodné využít čas pro přípravu trubek a tvarovek pro svařování, jejich odmaštění a odstranění zoxidované vrstvy z povrchu pro svařování.

Po náběhu na teplotu je třeba počkat hlavně u větších nástavců ještě asi 10 min. Tím se zajistí rovnoměrné rozložení teploty na nástavci.

Po ustálení teploty se na čep nahřívacího nástavce nasouvá tvarovka a do dutiny nástavce trubka. Po prohřátí trubky i tvarovky se obě sejmou z nástavců a tvarovka se nasune na trubku.

Svařujte pouze potrubí ze stejného materiálu a se stejným indexem toku. Při zasouvání tvarovky na trubku se s nimi nesmí pootáčet.

- Spoj se nechá vychladnout. Technologické časy a teplotu uvádí výrobce potrubí.
- Svářečka se vypíná vytažením přívodní šňůry ze sítě.
- Výměna natavovacích nástavců se smí provádět pouze při vypnuté svářečce.
- Při výměně natavovacích nástavců doporučujeme používat ochranné rukavice.
- Nahřáté nástavce po použití odkládejte pouze do kufříku svářecí soupravy a nebo na nehořlavou podložku.

Po skončení práce vypněte svářečku odpojením síťové šňůry ze zásuvky. Přístroj nerozebírejte.

Pro svařování trubek o průměru větším než 40 mm je nezbytné používat fixační nebo svařovací přípravek (např. MP 75 nebo MP 110 firmy DYTRON EUROPE s.r.o.).

Údržba

Natavovací plochy nástavců je třeba udržovat v čistotě. K čištění nástavců je možné použít dřevěnou stěrku nebo suchý hadřík z nesyntetického materiálu. Kovovými předměty se nesmí nástavec čistit. Poškodila by se vrchní antiadhezní vrstva.

Svářečku udržujte v čistotě, zvláště pak dotykové plochy pro nástavce. Svářečka nevyžaduje žádnou zvláštní údržbu.

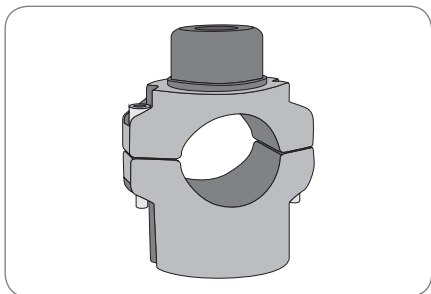
Jakékoliv zásahy a opravy svářečky mohou provádět pouze pracovníci servisu autorizovaného firmou **DYTRON EUROPE s.r.o.**

VÝKON REVIZÍ		
Výchozí revize výrobku je provedena u výrobce. Uživatel je povinen dle ČSN 33 1600 provádět ve stanovených lhůtách revize ručního nářadí třídy I.		Četnost revizí
A	pracuje jen občas (do 100 provozních hodin/rok)	6 měsíců
B	pracuje často krátkodobě (100 až 250 provozních hodin/rok)	3 měsíce
C	pracuje často delší dobu (více než 250 provozních hodin/rok)	2 měsíce

Minimálně jednou za rok je nutné provést ověření regulace teploty svářečky. Na zařízení je pak trvale vyznačena doba platnosti ověření (měsíc, rok). POZOR! Pokud je použita pro připojení svářečky prodlužovací šňůra, je z bezpečnostních důvodů nutné provádět revizi této šňůry dle ČSN 33 1600 společně se svářečkou.

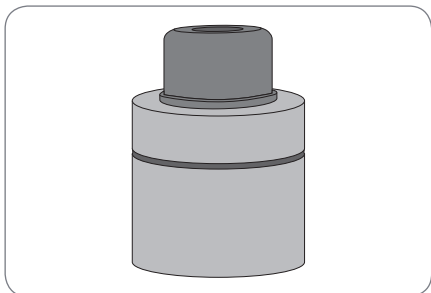
Firma DYTRON EUROPE s.r.o. nabízí provedení této pravidelné revize.

Funkční rozměry vyhovují parametrům normy DIN. Nástavce jsou povlakovány vysoce kvalitním modrým (dvouvrstvý) DT **p**ovlakem, popř. černým (jednovrstvý) antiadhezním povlakem z PTFE.



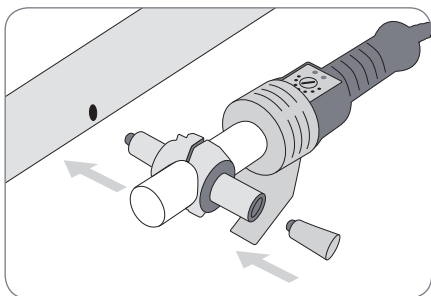
Čelistový nástavec

- ▶ pro svářečky s topným trnem
- ▶ pro svařování v těžko přístupných místech
- ▶ standardně typ A, možno dodat i typ B
- ▶ mají zvýšenou tepelnou účinnost
- ▶ k upnutí se použije imbusový klíč 4 mm



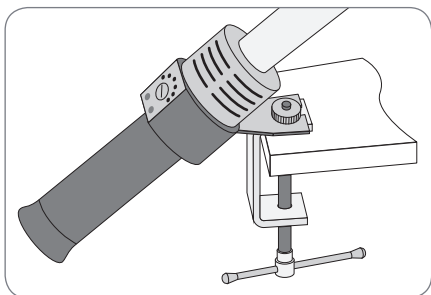
Párový nástavec

- ▶ pro svářečky s nožovým topným tělesem
- ▶ standardně typ A, možno dodat i typ B
- ▶ dodáváme v Ø 16 – 125 mm
- ▶ mají vysokou tepelnou kapacitu
- ▶ k upnutí se použije imbusový klíč 6 mm



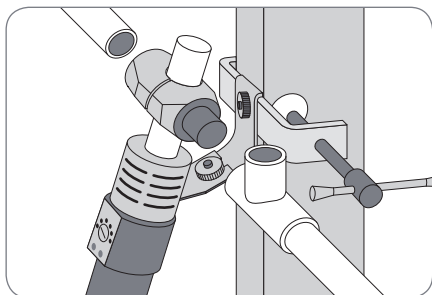
Opravovací nástavec

- ▶ pro svářečky s topným trnem
- ▶ k opravování poruch plastového potrubí
- ▶ dodáváme samostatně i s opravovací tyčinkou
- ▶ k upnutí se použije imbusový klíč 4 mm



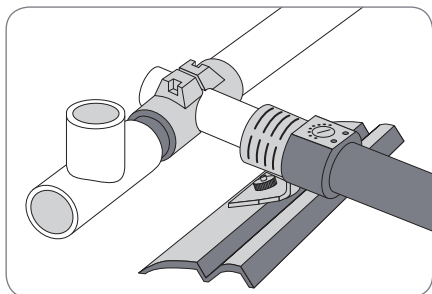
Svěrka stolní

- ▶ určena pro všechny typy svářeček
- ▶ k upnutí na pracovní stůl či jinou pracovní desku



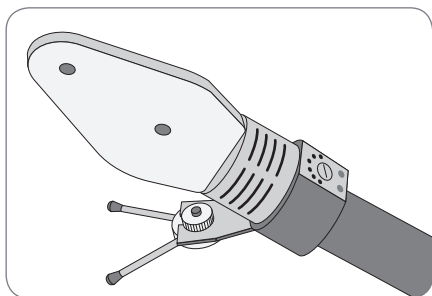
Svěrka univerzální

- ▶ vhodná k umístění téměř **na** čemkoli
- ▶ určena pro všechny typy svářeček



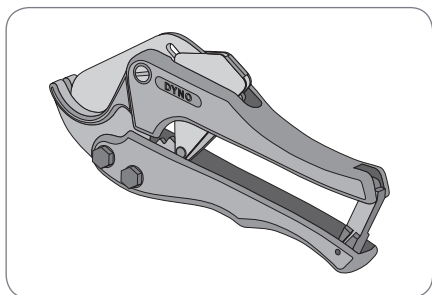
Nožní stojánek

- ▶ pro přidržení nohou při práci
- ▶ pro všechny typy svářeček



Stabilizační stojánek

- ▶ k odkládání na pracovní desku
- ▶ pro svářečky s výkonem 850 a 1200 W



DYNO nůžky

- ▶ používají se na dělení plastového potrubí do Ø 42 mm

Autorizovaná servisní střediska

pro Českou republiku:

DYTRON EUROPE s.r.o.

Toužimská 943/24a
197 00 PRAHA 9 - Kbely

Tel.: +420 266 190 031

Tel.: +420 266 190 030 (servis)

pro Slovenskou republiku:

ant s.r.o.

Staré grunty 17/a
841 04 BRATISLAVA

Tel.: +421 260 10 37 15

Tel.: +421 260 10 37 27 (servis)