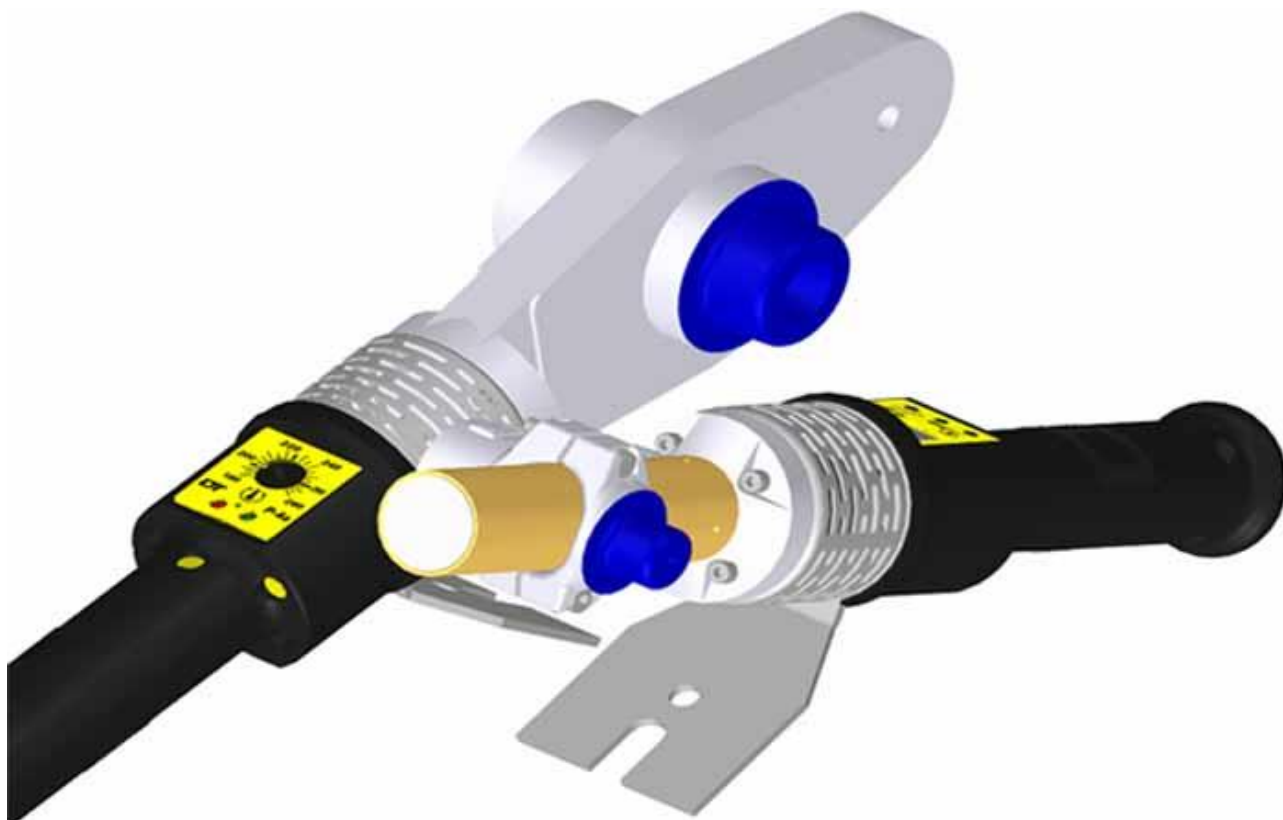




СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ СЕРИИ Р-4

Инструкция Пользователя / Гарантийный талон



Содержание

1 Введение	3
2 Распределение сварочных аппаратов POLYS P-4 по настройке	3
2.1 Общее	3
2.2 POLYS P–4a.....	3
2.3 POLYS P–4a TraceWeld с акустической сигнализацией	3
2.4 POLYS P–4b TraceWeld Plus с акустической сигнализацией	4
3 Различие сварочных аппаратов POLYS P–4 по мощности и форме нагревательного элемента	4
3.1 POLYS P–4 стержневой 650 Вт	4
3.2 POLYS P–4 мечевидный 850 Вт	6
3.3 POLYS P – 4 дисковидный 1200 Вт	7
4 Поставляемые принадлежности	8
4.1 Насадки	8
4.1.1 Колодочные насадки	8
4.1.2 Парные насадки	8
4.2 Зажим	8
4.3 Универсальный зажим	8
4.4 Подставка	9
4.5 Ножная опора	9
4.6 Ножницы	9
5 Правила эксплуатации.....	9
6 Правила безопасности	9
7 Обслуживание	10
8 Гарантия	10
9 Список осуществлённых ремонтов	11

1 Введение

Уважаемый Покупатель,

Оборудование, которое Вы только что приобрели, произведено фирмой DYTRON EUROPE s.r.o. – мировым производителем оборудования для сварки полимеров. Мы уверены, что Вы будете удовлетворены качеством и надежностью предлагаемой продукции.

Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящую Инструкцию Пользователя перед началом эксплуатации этого оборудования. Она содержит важную информацию по безопасной и правильной эксплуатации, а также по обслуживанию Вашего оборудования.

2 Распределение сварочных аппаратов POLYS P-4 по настройке

2.1 Общее

Сварочные аппараты для раструбной сварки предлагаются в трёх модификациях. Они отличаются возможностями и способом настройки рабочей температуры.

Указанные значения температуры имеют только информативный характер. Перед началом сварки рекомендуется их проконтролировать на насадках с помощью контактного термометра (например, DT-meter).

2.2 POLYS P-4a

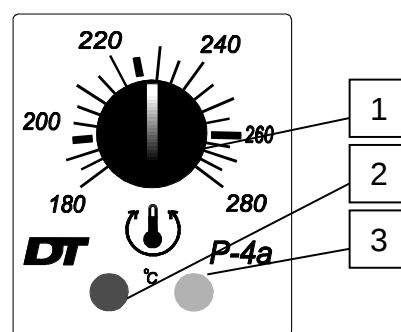
Сварочный аппарат POLYS P-4a позволяет плавную настройку температуры в диапазоне 180–280°C. Температура настраивается с помощью поворотной кнопки.

Рис. № 1. Панель управления P-4a

1 - Поворотная кнопка для настройки температуры

2 - Красный светодиод (индикация сети питания)

3 - Зелёный светодиод (индикация температуры)



Световая сигнализация:

Красный светодиод служит индикатором включения электропитания.

Зеленый светодиод служит индикатором процесса нагрева аппарата:

- Постоянное свечение зеленого светодиода означает, что фактическая температура аппарата ниже установленной. **Не используйте аппарат, пока зеленый светодиод не начнет мигать!**
- Мигающий зеленый светодиод означает, что фактическая температура аппарата равна установленной.
- Отключение зеленого светодиода означает, что температура аппарата слишком высока. Следует подождать, пока зеленый светодиод начнет мигать.

2.3 POLYS P-4a TraceWeld с акустической сигнализацией

Сварочный аппарат имеет, кроме плавной настройки температуры, акустическую сигнализацию технологического процесса сварки.

После первого включения аппарата в сеть и после следующего достижения настроенной рабочей температуры на насадке зелёный светодиод начинает мигать и прозвучает акустический сигнал. Настройка рабочей температуры производится с помощью внутренней поворотной кнопки. Настройка акустической сигнализации производится с помощью внешней поворотной кнопки с запрограммированными временными интервалами.

Рис. № 2 Панель управления P-4a TraceWeld с акустической сигнализацией.

1 – поворотная кнопка для настройки температуры

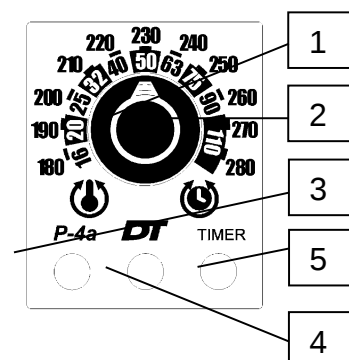
2 – поворотная кнопка для настройки диаметра свариваемой трубы

3 – красный диод (индикация подключения)

4 – зелёный диод (индикация температуры)

5 – кнопка для спуска акустической сигнализации

Сигнализация красного и зелёного светодиода та же, что у предыдущей модели.



Акустическая сигнализация:

Внешняя поворотная кнопка позволяет настроить акустическую сигнализацию для конкретного диаметра трубы. Кнопка имеет установленную настройку для диаметров 16 – 110 мм. Перед началом процесса сварки установите поворотную кнопку на требуемый диаметр трубы. После подогрева аппарата на требуемую температуру вложите трубу в насадку и нажмите кнопку (5). Весь процесс сварки индицируется следующим образом:

- а) короткий акустический сигнал – объявляет начало сварочного процесса (подогрев),
- б) постоянный акустический сигнал – определяет максимально допустимое время между окончанием нагрева трубы и соединением разогретой трубы с фитингом,
- в) длинный акустический сигнал – объявляет об окончании охлаждения.

2.4 POLYS P–4b TraceWeld Plus с акустической сигнализацией

Сварочный аппарат позволяет настроить свариваемого материала и диаметра свариваемой трубы с помощью пальцевого переключателя.

Что касается материала, на переключателе возможно найти следующие варианты:

PP: полипропилен

PE-HD: полиэтилен-высокой плотности

PE-LD: полиэтилен-низкой плотности

PVDF: поливинилиденфторид

PB: полибутен

Предупреждение: Позиция OFF не отключает аппарат от электрической сети. После работы надо отключить сварочный аппарат изъятием шнура из розетки.

Сигнализация красного и зелёного светодиода та же, что и у остальных типов.

Акустическая сигнализация:

Пальцевой переключатель позволяет настроить акустическую сигнализацию для конкретного материала и диаметра трубы. Кнопка имеет установленную настройку для диаметров 16 – 110 мм (у стержневых аппаратов 650W диаметры 90 и 110мм предназначены для стыковой сварки).

Перед началом процесса сварки установите пальцевой переключатель на требуемый материал и диаметр трубы. После подогрева аппарата на требуемую температуру вложите трубу в насадку и нажмите кнопку (5). Весь процесс сварки индицируется следующим образом:

- а) короткий акустический сигнал – объявляет начало сварочного процесса (подогрев),
- б) постоянный акустический сигнал – определяет максимально допустимое время между окончанием нагрева трубы и соединением разогретой трубы с фитингом,
- в) длинный акустический сигнал – объявляет об окончании охлаждения.

3 Различие сварочных аппаратов POLYS P–4 по мощности и форме нагревательного элемента

3.1 POLYS P–4 стержневой 650 Вт

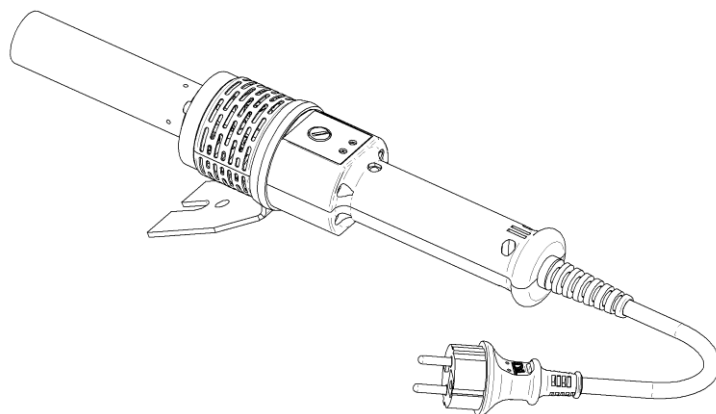
Этот сварочный аппарат идеален для сварки в тяжело доступных местах. Его конструкция объединяет в себе оригинальное решение конструкторов – цилиндрический нагревательный элемент и насадки, защищенные патентом. Удобство такой конструкции – в возможности закрепить на нагревательном элементе одновременно две или три насадки в разных положениях. Насадки также можно просто менять без отключения аппарата от сети.

При сварке с одной или двумя насадками надо поместить эти насадки в верхнюю часть стержня (в случае использования только одной насадки в верхнюю треть стержня).

Сварочный аппарат *POLYS P–4* стержневой 650Вт

Технические характеристики:

Тип сварки:	раструбная
Свариваемые диаметры:	16–63 мм
Тип насадок:	колодочные
Мощность:	650 Вт
Напряжение питания:	230 В, 50 Гц



Регулировка температуры: микропроцессорная

Стабильность настроенной температуры: $\pm 1,5^{\circ}\text{C}$ (после установления температуры – около 20 минут после включения сварочного аппарата в сеть)

Вес: 1,6 кг (комплект 9,75 кг)

При сварке больших диаметров необходимо корректировать заданную температуру нагревательного элемента:

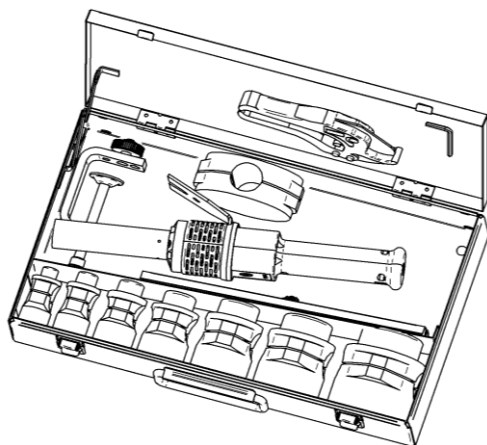
Диаметр (мм.)	Коррекция P-4a, P-4a TraceWeld
40	+10
50	+10
63	+15
Зеркало 100	+10

Сварочный аппарат P-4 стержневой поставляется в следующей комплектации:

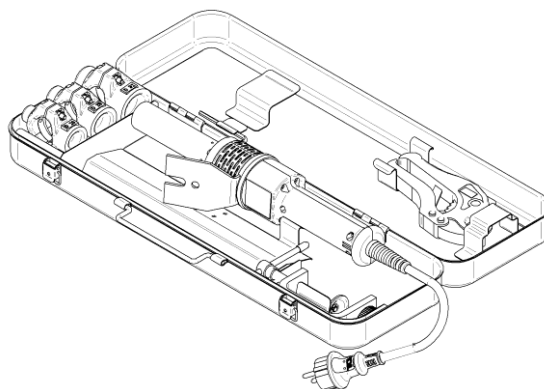
Соло:

- сварочный аппарат
- ключ (внутренний 6-гранник) 4 мм
- картонная коробка

Комплект



Сварочный аппарат POLYS P-4 стержневой в чемодане PROFI*



Сварочный аппарат POLYS P-4 стержневой в чемодане MINI*

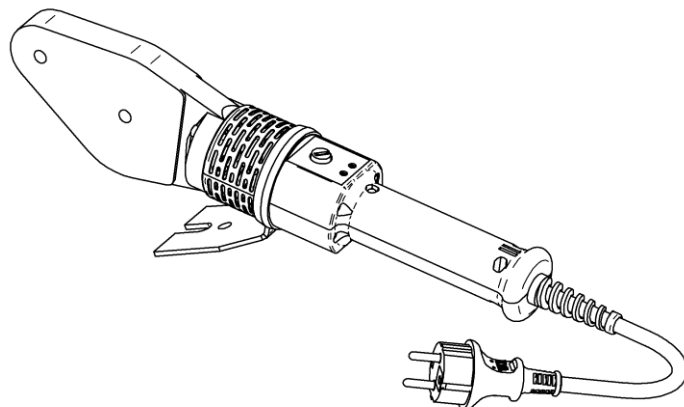
Сварочные комплекты:

Комплекты P-4 650 W		P-4 650W PROFI	P-4 650W MINI
Сварочный аппарат		X	X
Колдочные насадки	Ø16 mm	X	
	Ø20 mm	X	X
	Ø25 mm	X	X
	Ø32 mm	X	X
	Ø40 mm	X	
	Ø50 mm	X	
	Ø63 mm	X	
зеркало 100mm		X	
Ножная опора		X	X
Чемодан PROFI		X	
Чемодан MINI			X
Зажим		X	
Ножницы DYNO		X	X
Ключ (внутренний 6-гранник) 4 mm		X	X

**Рисунок служит только как основная ориентация – может быть разница между ним и настоящим содержанием комплекта.*

3.2 POLYS P-4 мечевидный 850 Вт

На мечевидном нагревательном элементе можно закрепить до двух насадок одновременно. Аппарат имеет очень хороший перенос тепла на насадки и повышенную теплоемкость. Поэтому возможна корректировка температуры в случае применения насадок большого диаметра



Аппарат P-4 мечевидный

Технические характеристики:

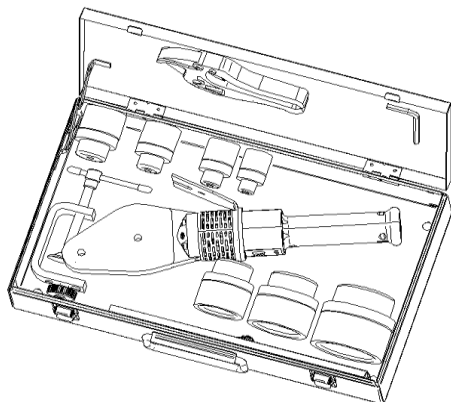
Вид сварки:	раструбная
Диаметр:	16–63 (75) мм
Насадки:	парные
Мощность:	850 Вт
Напряжение:	230 V, 50 Hz
Регулировка температуры:	микропроцессорная
Стабильность настроенной температуры:	± 1,5°C (после установления температуры – около 20 минут после включения сварочного аппарата в сеть)
Вес:	аппарат 1,95 кг (комплект 8,8 кг.)

Сварочный аппарат P-4 мечевидный поставляется в следующей комплектации:

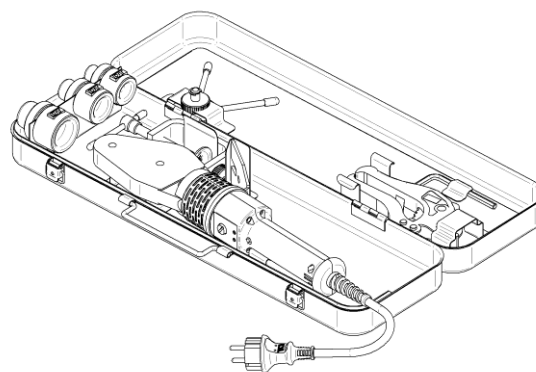
Соло:

- сварочный аппарат
- ключ (внутренний 6-гранник) 6 мм
- подставка
- картонная коробка

Комплект



Сварочный аппарат POLYS P-4 мечевидный в чемодане PROFI*



Сварочный аппарат POLYS P-4 мечевидный в чемодане MINI*

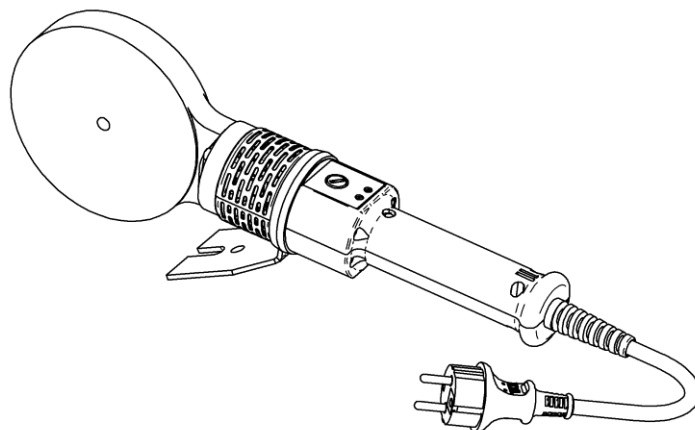
**Рисунок служит только как основная ориентация – может быть разница между ним и настоящим содержанием комплекта.*

Сварочные комплекты:

Комплекты P-4 850 W		P-4 850W PROFI	P-4 850W MINI
Сварочный аппарат		X	X
Парные насадки	d16 mm	X	
	d20 mm	X	X
	d25 mm	X	X
	d32 mm	X	X
	d40 mm	X	
	d50 mm	X	
	d63 mm	X	
	d75 mm		
	d90 mm		
Ножная опора		X	X
Чемодан PROFI		X	
Чемодан MINI			X
Зажим		X	
Ножницы DYNO		X	X
ключ (внутренний 6-гранник) 6 mm		X	X

3.3 POLYS P – 4 дисковидный 1200 Вт

Сварочный аппарат своей формой и мощностью предназначен для сварки труб большого диаметра. Преимущество этой модели: быстрый нагрев и высокая теплоемкость.



Сварочный аппарат P – 4а дисковидный

Технические характеристики:

Вид сварки: полифузионная
Диаметр: 40–125 мм
Насадки: парные
Мощность: 1200 Вт
Напряжение: 230 V, 50 Hz
Регулировка температуры: микропроцессорная
Стабильность настроенной температуры: $\pm 1,5^{\circ}\text{C}$ (после установления температуры – около 20 минут после включения сварочного аппарата в сеть)
Вес: аппарат 2,1 кг
комплект 10,8 кг

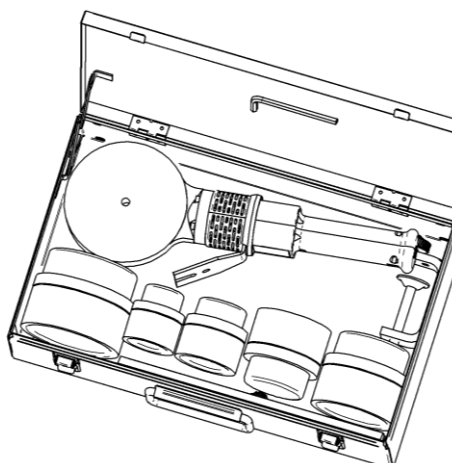
Сварочный аппарат P – 4 дисковидный поставляется в следующей комплектации:

Соло:

- сварочный аппарат
- ключ (внутренний 6-гранник) 6 мм
- подставка
- картонная коробка

Комплект*

**Рисунок служит только как основная ориентация – может быть разница между ним и настоящим содержанием комплекта*

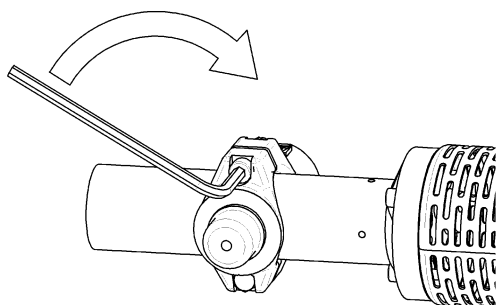


Комплекты P-4 1200 W		P-4 1200W PROFI (Ø 40 – 90мм)	P-4 1200W PROFI (Ø 50 – 110мм)	P-4 1200W PROFI (Ø 75 – 125мм)
Сварочный аппарат		X	X	X
Парные насадки	d40 mm	X		
	d50 mm	X	X	
	d 63 mm	X	X	
	d 75 mm	X	X	X
	d 90 mm	X	X	X
	d 110 mm		X	X
	d125 mm			X
Ножная опора		X	X	X
Чемодан PROFI		X	X	X
Зажим		X	X	X
ключ (внутренний 6-гранник) 6 mm		X	X	X

4 Поставляемые принадлежности

4.1 Насадки

Все рабочие размеры отвечают нормам DIN. Насадки покрыты высококачественным тефлоном. По особому заказу можно изготовить насадки нестандартных размеров. Различаются два типа насадок: *колодочные и парные*

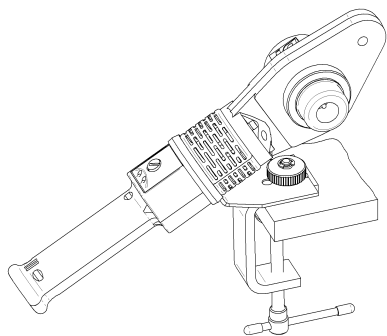
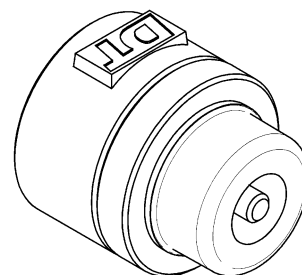


4.1.1 Колодочные насадки

Колодочные насадки предназначены для стержневых аппаратов. Они идеальны для сварки в условиях ограниченного доступа. Диапазон стандартных диаметров 16–63 мм. Смена насадок удобна даже на горячем нагревательном элементе. Эти насадки имеют отличную теплопередачу. Насадки не повреждают нагревательный элемент аппарата при частой замене. Для крепления насадки на нагревательном элементе используется ключ (внутренний 6-гранник) 4 мм.

4.1.2 Парные насадки

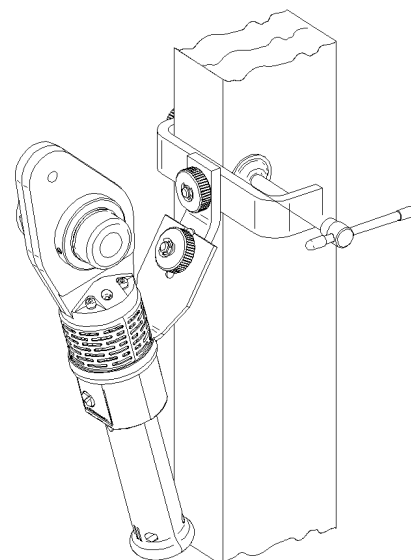
Производятся для диаметров 16-125 мм. Отличаются равномерным распределением температуры на рабочих поверхностях и высокой теплоемкостью. Для крепления насадки на нагревательном элементе используется ключ (внутренний 6-гранник) 6 мм.



аппаратов типа P-4 и P-1.

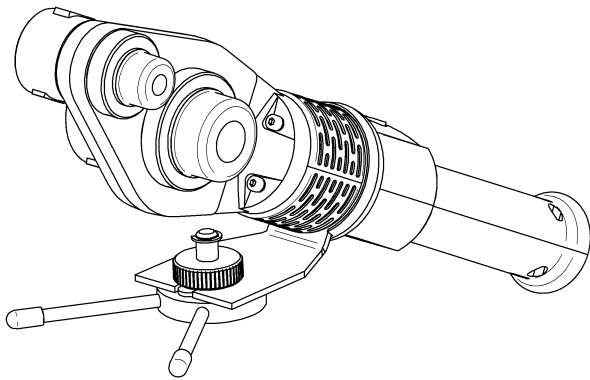
4.2 Зажим

Зажим позволяет закрепить аппарат на столе. Он является стандартной принадлежностью аппаратов в некоторых комплектах. Рекомендуется содержать резьбу винта в чистоте и периодически смазывать. Зажим предназначен для всех



4.3 Универсальный зажим

Очень удобен на новостройках, позволяет закрепить аппарат на дверь, раму окна, стол и т.д. Рекомендуется содержать резьбу винта в чистоте и периодически смазывать. Зажим предназначен для всех аппаратов типа P-4 и P-1.

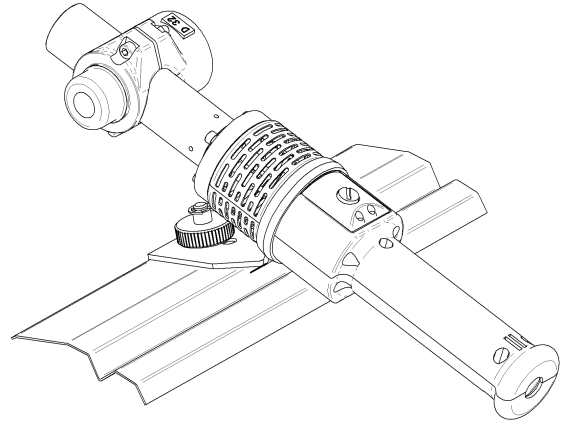


4.5 Ножная опора

С помощью этой подставки, закрепив на ней аппарат, можно придерживать аппарат ногами. Сварщик в этом случае имеет «свободные руки». Рекомендуется для всех аппаратов Р-4 и Р-1.

4.4 Подставка

Предназначена для аппаратов с мечевидным и дисковидным нагревательным элементом, позволяет поставить аппарат на стол в устойчивое положение. К стойке аппарата крепится рифленой гайкой. Рекомендуется содержать резьбу винта в чистоте и периодически смазывать.



4.6 Ножницы

Применяются для отрезания пластиковой трубы до диаметра 40 мм.

5 Правила эксплуатации

ЭТОТ РАЗДЕЛ НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ЗАМЕНЯЕТ НЕОБХОДИМОГО КУРСА ОБУЧЕНИЯ СВАРКЕ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ. Этот раздел – только описание принципа раструбной сварки.

Принцип раструбной сварки заключается в том, что на одной стороне плавится внешняя поверхность трубы, а на другой стороне – внутренняя поверхность фитинга. После нагрева труба и фитинг соединяются, после остывания получаем их неразборное соединение.

Перед подключением сварочного аппарата к сети на нагревательном элементе крепится насадка требуемого диаметра. Аппарат подключается к сети и настраивается требуемая температура. Во время нарастания температуры можно очистить и обезжирит свариваемую поверхность. После разогрева аппарата до установленной температуры рекомендуется подождать ещё 10 минут, пока температура равномерно распространится по всей насадке. После этого втулку насадки вложить в фитинг, а трубу вложить в отверстие насадки. После подогрева трубы и фитинга соединить их между собой.

Замечание: Свариваемые труба и фитинг должны быть изготовлены из одного материала! Зафиксированное соединение должно охладиться. Температура и время разогрева, как и время охлаждения, определяются спецификациями производителя трубы и фитингов.

Точность настройки температуры сварочного аппарата: $\pm 2^{\circ}\text{C}$ (этот уровень точности возможно достигнуть только при температуре окрестности 20°C и нулевом потоке воздуха, и при измерении температуры калиброванным термометром; у аппаратов со стержневым нагревательным элементом надо ещё учесть необходимость компенсирующего повышения температуры у насадок больших диаметров).

6 Правила безопасности

Изделия безопасны в применении.

Независимо от этого, предлагаем Вашему вниманию инструкции безопасности: используйте аппарат только для сварки пластиковых труб в условиях отсутствия агрессивных газов.

Недопустимо:

- контакт аппарата с водой,
- использование аппарата в условиях высокой влажности,
- использование аппарата не по назначению,

- поднимать/переносить аппарат за шнур питания,
- оставлять аппарат во включенном состоянии без присмотра,
- не подвергайте аппарат ударам и/или вибрации! Это может привести к сбоям работы регулятора, т.е. к нарушению работоспособности всего аппарата,
- аппарат следует устанавливать на его подставку на плоскую негорючую поверхность или крепить в зажиме,
- если аппарат стоит в режиме ожидания в разогретом состоянии, нагревательный элемент и сварочные насадки не должны ничего касаться,
- не рекомендуется шнуром питания касаться нагревателя,
- для замены сварочной насадки рекомендуется надеть рабочие перчатки,
- не разбирайте аппарат!
- не используйте поврежденный удлинитель питания или удлинитель неизвестного происхождения,
- для обеспечения безопасности работы рекомендуется также проверить безопасность и параметры удлинителя питания.
- Согласно нормы EN 60335-1 полифузионные сварочные аппараты относятся к ручным инструментам класса I, поэтому по нормам безопасности при работе в нормальных условиях сварочные аппараты должны включаться только в сеть с заземлением. Условие наличия заземляющего провода и контакта также обязательно и для удлинительных электрических кабелей (удлинителей), используемых для подключения сварочных аппаратов, они должны быть трехжильными с соединениями согласно действующих норм безопасности. Розетка должна быть защищена устройством защитного отключения (УЗО).

7 Обслуживание

Содержите аппарат в чистоте. Удаляйте остатки материала с поверхностей сварочных насадок, предпочтительно деревянным шпателем или тканью из натуральных волокон.

Никакого другого обслуживания не требуется.

С оборудованием возможно работать при следующих условиях: температура с -5°C до 50°C, влажность – максимально 75% (без конденсации)

Условия хранения: температура с 0°C до 50°C, влажность – максимально 70% (без конденсации)

Любой ремонт аппарата должен проводиться только авторизованным сервисным центром DYTRON.

8 Гарантия

DYTRON EUROPE s.r.o. и поставщик оборудования ни в коей мере не несут ответственности за упущенную прибыль, испорченную репутацию, потерянный бизнес, а также за случайный, умышленный или не прямой ущерб, если таковые возникли из-за использования или, наоборот, невозможности использования настоящего оборудования.

Производитель и поставщик несут ответственность за качество и возможные дефекты сварочного оборудования в течение 24 месяцев от даты приобретения оборудования, если оно используется в соответствии с настоящей Инструкцией Пользователя.

Все дефекты, если такие возникли в результате производственного брака в изделии или материале изделия, будут устранены бесплатно в течение гарантийного срока в любом сервисном центре DYTRON на территории страны приобретения настоящего оборудования.

Гарантия не распространяется на ниже указанные случаи:

- которые возникли в результате неправильной эксплуатации оборудования;
- несоблюдения технических условий эксплуатации оборудования;
- естественного износа;
- умышленного повреждения;
- повреждения герметизирующих прокладок оборудования;
- повреждения, которое возникло в результате непреодолимого несчастного случая или действия природных стихий (пожара, потопа или пр.).

Гарантия недействительна, если гарантийный талон не был соответствующим образом заполнен продавцом.

Гарантийный талон прилагается к настоящей Инструкции Пользователя и является неотъемлемой частью комплекта оборудования.

9 Список осуществлённых ремонтов

Дата приема на ремонт		Гарантийный период продлен до:	Описание дефекта	Наименование сервисного центра, подпись
Гарантийный	Негарант.			