

NONE

PROFESSIONAL



АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ
ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ

ЕРС40/15-1

ЕРС43/18-1

ЕРС63/25-1

РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор нашей продукции!

Мы рады предложить Вам изделия, разработанные и изготовленные в соответствии с высокими требованиями к качеству, функциональности и дизайну. Перед началом эксплуатации прибора внимательно прочитайте данное руководство, в котором содержится важная информация, касающаяся Вашей безопасности, а также рекомендации по правильному использованию прибора и уходу за ним. Позаботьтесь о сохранности настоящего Руководства, используйте его в качестве справочного материала при дальнейшем использовании прибора.

НАЗНАЧЕНИЕ И УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Аппарат для сварки пластиковых труб предназначен для растровой (муфтовой) сварки пластиковых труб и фитингов (в том числе полипропиленовых и пр).

Данный инструмент ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ серии разрешается эксплуатировать в профессиональных целях, за исключением сверхвысоких нагрузок или тяжелых внешних условий эксплуатации, превышающих нормы, указанные в Руководстве по эксплуатации.

Использование по назначению предполагает соблюдение инструкций по эксплуатации, а также требований по проверке и техническому обслуживанию.

Применение инструмента не по назначению не допускается!

За любое применение инструмента не по назначению фирма ответственности не несет. Использование инструмента не по назначению может стать причиной отказа в гарантийном сервисном обслуживании.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ЕРС40/15-1	ЕРС43/18-1	ЕРС63/25-1
Параметры электросети, В/Гц	220/50	220/50	220/50
Мощность, Вт	1500	1800	2500
Рабочая температура, °С	0–300	0–300	0–300
Диаметр труб, мм	20/25/32/40	16/20/25/32	20/25/32/40/50/63
Кол-во насадок, шт	4	4	6
Форма нагревательного элемента	Мечевидная	Круглая	Мечевидная
Кейс	Да (металл)	Да (металл)	Да (металл)
Вес, кг	1,8	2,0	4, 7

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

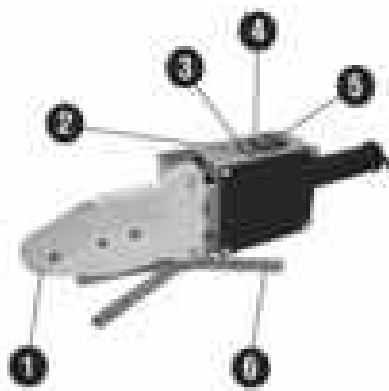
Модель	ЕРС40/15-1	ЕРС43/18-1	ЕРС63/25-1
Аппарат для сварки труб ПВХ	1 шт	1 шт	1 шт
Металлический кейс	1 шт	1 шт	1 шт
Подставка	1 шт	1 шт	1 шт
Насадки	4 шт	4 шт	6 шт
Ключ шестигранный	1 шт	1 шт	1 шт
Отвертка	1 шт	1 шт	1 шт
Рулетка	–	–	1 шт
Ножницы для резки труб	–	–	1 шт
Уровень	–	–	1 шт
Перчатки	–	–	1 шт
Инструкция по эксплуатации	1 шт	1 шт	1 шт

ВНЕШНИЙ ВИД И УСТРОЙСТВО



ЕРС40/15-1

1. Нагревательный элемент
2. Индикатор сети
3. Индикатор нагрева
4. Подставка



ЕРС63/25-1

1. Нагревательный элемент
2. Индикатор сети/ нагрева
3. Индикатор сети/ нагрева
4. Выключатель 2
5. Выключатель
6. Подставка

Внимание! Внешний вид, технические данные и комплектация изделия могут быть изменены производителем без дополнительного извещения. Претензии, основанные на данной инструкции, могут быть отклонены.

ОБЩИЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Процесс сварки представляет опасность как для сварщика, так и для окружающих, поэтому соблюдайте правила техники безопасности. Для получения более подробной информации обратитесь к инструкции по технике безопасности для сварщика, составленной в соответствии с требованиями производителя сварочного аппарата.

1. Сварщик должен обладать необходимой квалификацией и иметь допуск к проведению сварочных работ.

Не допускайте использования сварочного аппарата неквалифицированными, несовершеннолетними лицами или людьми с недостаточными для использования электроинструмента физическими данными. В случае передачи сварочного аппарата другим лицам подробно расскажите о правилах его использования.

Используйте для сварки средства индивидуальной защиты, одобренные Государственной инспекцией труда.

Отключайте аппарат от сети перед проведением технического обслуживания или ремонта.

2. Электрический ток может быть причиной серьезной травмы и даже смерти.

Ни в коем случае не дотрагивайтесь до неизолированных деталей голыми или мокрыми руками. Не работайте в мокрой одежде.

Убедитесь в том, что вы изолированы от земли и заготовки, а также в том, что вы заняли безопасную для сварки позицию.

3. Дым и газ, образующиеся в процессе сварки, опасны для здоровья.

Не наклоняйтесь над заготовкой во избежание вдыхания газа и дыма, выделяемых при сварке.

Поддерживайте вентиляцию на рабочем месте с помощью вытяжки или вентиляционного оборудования.

4. Неправильная эксплуатация сварочного аппарата может вызвать пожар или взрыв.

Искры от сварки могут быть причиной пожара. Убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняющихся материалов. Уделяйте особое внимание технике пожарной безопасности.

Поблизости должен находиться огнетушитель, а персонал должен уметь им пользоваться.

Сварка в вакуумной камере запрещена. Запрещается размораживать трубы с помощью сварочного аппарата.

5. Горячая заготовка может стать причиной серьезных ожогов.

Не трогайте горячую заготовку голыми руками.

После продолжительного использования горелки необходимо дать ей остыть.

6. При возникновении неисправностей и любых трудностей при эксплуатации сварочного аппарата обращайтесь за помощью к профессионалам.

При возникновении трудностей в процессе установки и эксплуатации сварочного аппарата обратитесь к соответствующему разделу настоящей инструкции.

Обратитесь в сервисный центр за профессиональной помощью, если вы не можете разобраться в возникшей проблеме или устранить ее после прочтения настоящей инструкции.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Рабочее место

Сварка должна производиться в сухих помещениях с влажностью воздуха не более 90%.

Температура окружающей среды должна быть в диапазоне от -10 до $+40^{\circ}\text{C}$.

Не проводите сварочные работы на открытом воздухе, в местах, не защищенных от воздействия прямых солнечных лучей и дождя.

Не допускайте попадания воды внутрь аппарата.

Сварка в пыльных местах и в местах, где присутствуют едкие химические газы, запрещена.

Сварка в среде защитных газов в местах с сильным воздушным потоком запрещена.

Хорошая вентиляция

Сварщик должен убедиться в том, что вентиляционные решетки аппарата открыты.

Хорошая вентиляция – одно из наиболее важных условий для нормальной работы и продления срока службы аппарата.

Чрезмерный уровень сетевого напряжения недопустим

Если уровень напряжения выходит за допустимые пределы, это может привести к поломке оборудования. Обращайте внимание на изменение напряжения. При возникновении чрезмерного сетевого напряжения сразу же прекращайте сварку и выключайте аппарат.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Установка насадок

Сварочные насадки всегда необходимо устанавливать так, чтобы их поверхность не выходила за край нагревательного элемента.

Поместите аппарат на подставку. Установите насадку необходимого диаметра с обеих сторон нагревательного элемента. Вставьте болт в отверстие нагревательного элемента и скрепите насадку при помощи шестигранного ключа. При этом следует обратить внимание на то, чтобы насадки всей своей поверхностью прилегли к нагревательному элементу. Не разрешается применять клещи или другие непригодные инструменты, чтобы не повредить покрытие насадок. Насадки с большим диаметром обычно размещаются в посадочное место ближе к ручке.

Подготовка

Подключите сетевой кабель к электросети, после чего загорятся отдельные индикаторы сети для каждого нагревательного элемента.

При помощи регулятора выберите температуру, оптимальную для работы. Температура, необходимая для сварки пластиковых труб, составляет не менее 260°C . Когда красный индикатор погаснет – аппарат набрал нужную рабочую температуру.

Обращаем ваше внимание, если индикаторы находятся без изменения в течение долгого времени, это означает, что сварочный аппарат работает некорректно. Прекратите рабочий цикл и немедленно отключите кабель от электросети.

ВНИМАНИЕ! Первая сварка должна производиться не менее, чем через 5 минут после достижения сварочной температуры!

Отрежьте трубу необходимой длины. При помощи графитового стержня обозначьте глубину сварки на конце трубы. При необходимости удалите заусенцы и образовавшуюся при резке стружку.

Сварка

Конец пластиковой трубы, не вращая, вставьте в нагревательную насадку до отмеченной глубины сварки и одновременно, не вращая, насадите фитинг до упора. Обязательно соблюдайте время нагревания (см. примерную таблицу ниже).

ВНИМАНИЕ! Отсчет времени нагрева начинается лишь тогда, когда на нагревательной гильзе и на дорне достигается необходимая глубина сварки.

По окончании предписанного времени нагревания, быстро снимите пластиковую трубу и фитинг с насадок, и сразу, не поворачивая их, сдвиньте друг с другом так, чтобы отмеченная глубина сварки была покрыта образующимся наплывом.

ВНИМАНИЕ! Не следует вдвигать пластиковую трубу в фитинг слишком глубоко, наплыв не должен уходить дальше края фитинга, иначе это может привести к сужению или даже к закупорке трубы.

Далее следует поддержать соединенные элементы некоторое время, после чего произойдет сопряжение и естественное охлаждение сваренных деталей. Во время обработки соединенные элементы должны быть зафиксированы. В это время соединение можно откорректировать. Эта корректировка ограничивается лишь выравниванием трубы и фитинга. Поворачивание элементов недопустимо. По истечении времени остывания соединение уже нельзя подвергать выравниванию. По истечении времени охлаждения соединенные в единое целое элементы можно подвергать полной нагрузке.

В результате сплавления пластиковой трубы и фитинга образуется монолитное соединение материала системных элементов.

При смене насадки на нагретом приборе после нагревания необходимо повторно проконтролировать рабочую температуру сварочного инструмента.

По окончании сварочных работ надо выключить прибор и дать ему остыть. Категорически запрещается охлаждать прибор водой, это приведет к выходу термосопротивления из строя. Не допускайте загрязнения сварочного аппарата и насадок. Пригоревшие частицы могут стать причиной некачественной сварки. Необходимо регулярно проверять рабочую температуру сварочного аппарата при помощи соответствующих измерительных приборов, или поручать проведение таких проверок специалистам.

ТАБЛИЦА РАБОЧЕГО ЦИКЛА

Диаметр насадки (мм)	Время нагрева трубы/фитинга (сек)	Глубина нагрева трубы (мм)	Время охлаждения (мин)
20	5	14	3
25	7	16	3
32	8	20	4
40	12	21	4
50	18	22,5	5
63	24	150	6

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Внимание! Следующие действия требуют достаточных профессиональных знаний в области сварки и электрики и правил техники безопасности. Специалисты должны иметь допуск к проведению таких работ, подтверждаемый свидетельством о квалификации.

1. Периодически проверяйте все соединения аппарата (особенно разъемы). Затягивайте неплотные соединения. Если имеет место окисление контактов, удалите его с помощью наждачной бумаги и подсоедините провода снова.

2. Не подносите руки, волосы и инструменты близко к подвижным частям аппарата, таким как вентилятор, во избежание травм и поломок оборудования.

3. Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого сухого сжатого воздуха. Если оборудование находится в сильно загазованной и загрязненной атмосфере, его чистка должна производиться ежедневно. Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для мелких деталей данного оборудования.

4. Не допускайте попадания в аппарат капель дождя, воды и пара. Если же вода все-таки попала внутрь, вытрите ее насухо и проверьте изоляцию (как в самом соединении, так и между разъемом и корпусом). Только после этого сварка может быть продолжена.

Периодически проверяйте целостность изоляции всех кабелей. Если изоляция повреждена, заизолируйте место повреждения или замените кабель.

Пожалуйста, обратите внимание на то, что некачественное техническое обслуживание может привести к снятию аппарата с гарантии.

Аппарат может быть снят с гарантии в случае попыток самостоятельного ремонта, а также нарушения заводской пломбировки.

Комплексное полное техническое обслуживание и ремонт в объеме, превышающем перечисленные данным руководством операции, должны производиться квалифицированным персоналом в специализированных сервисных центрах.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Если аппарат не используется в течение долгого времени, поместите его в первоначальную фирменную упаковку и храните:

- при температуре окружающей среды от -50°C до $+40^{\circ}\text{C}$;
- относительной влажности воздуха не более 80%, при температуре $+20^{\circ}\text{C}$.

Транспортировку машины осуществляйте также только в фирменной упаковке.

Перед упаковкой снимите рабочий инструмент, сверните и зафиксируйте шнур.

УТИЛИЗАЦИЯ

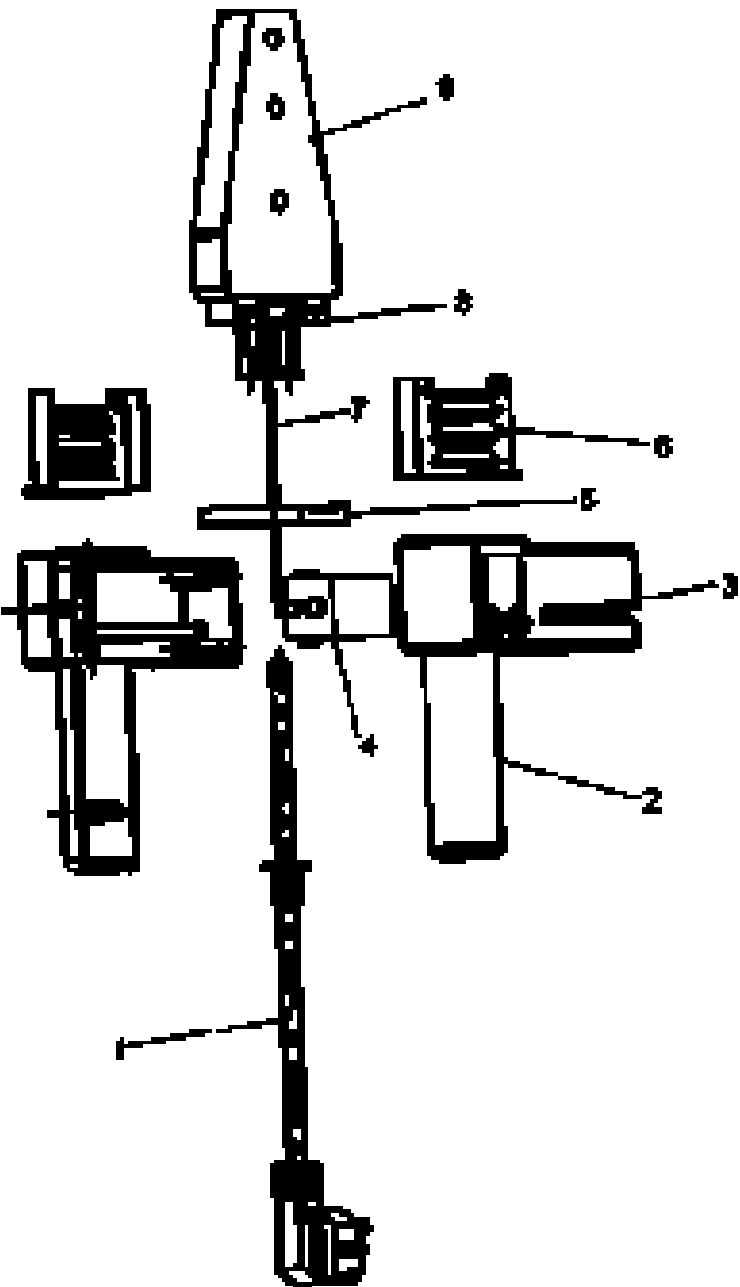
По истечению срока службы, аппарат, принадлежности и упаковка должны быть утилизированы в соответствии с нормами, правилами и способами, действующими в месте утилизации бытовых приборов.

Утилизируйте электроинструмент отдельно от бытового мусора! Для этого Вы можете обратиться в специализированную компанию, которая, соблюдая все законодательные требования, занимается профессиональной утилизацией электрооборудования.

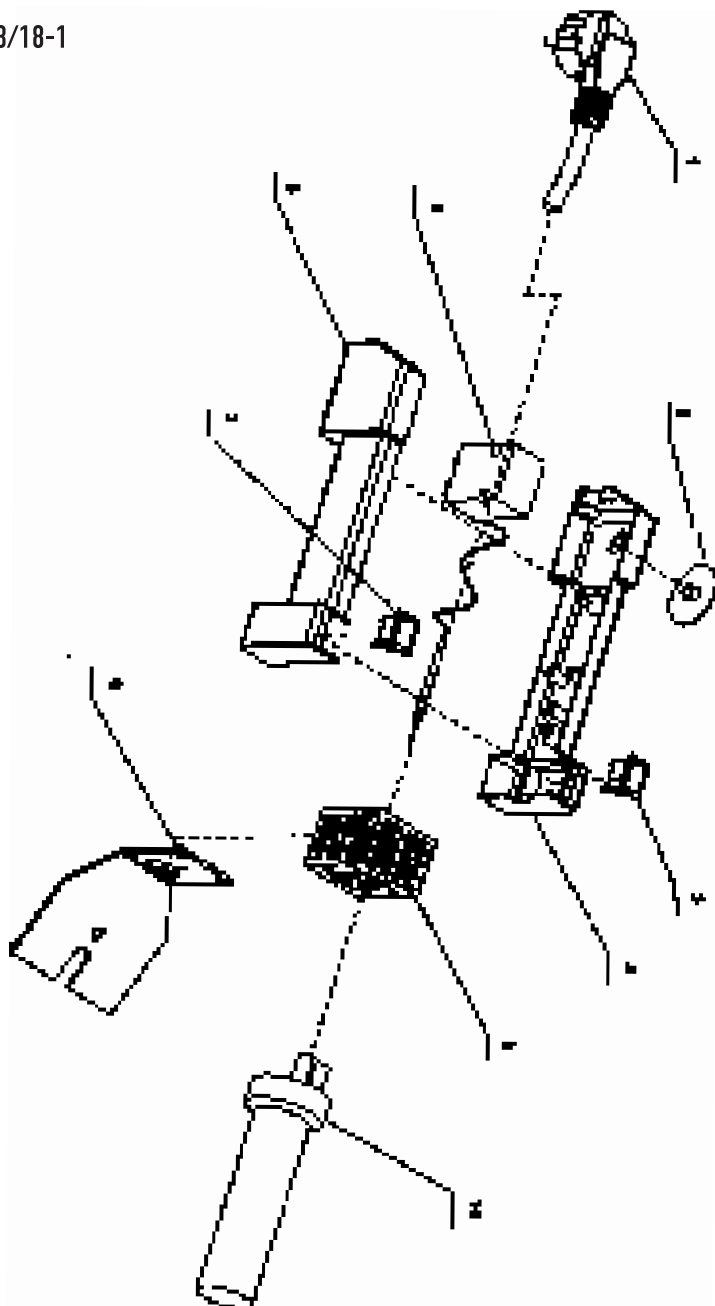
ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Вероятная причина	Метод устранения
Изделие не включается	Нет напряжения в сети	Проверьте напряжение в сети
	Не исправен нагревательный элемент, переключатель режимов, терморегулятор или иной электрический элемент	Обратиться в сервисный центр для ремонта или замены
Изделие работает, но не нагревается или нагревается недостаточно	Низкое напряжение сети	Проверьте напряжение в сети
	Сгорел нагревательный элемент	Обратиться в сервисный центр для ремонта или замены
	Неисправен нагревательный элемент, переключатель режимов, терморегулятор или иной электрический элемент	Обратиться в сервисный центр для ремонта или замены
Изделие перегревается	Неисправен терморегулятор	Обратиться в сервисный центр для ремонта или замены

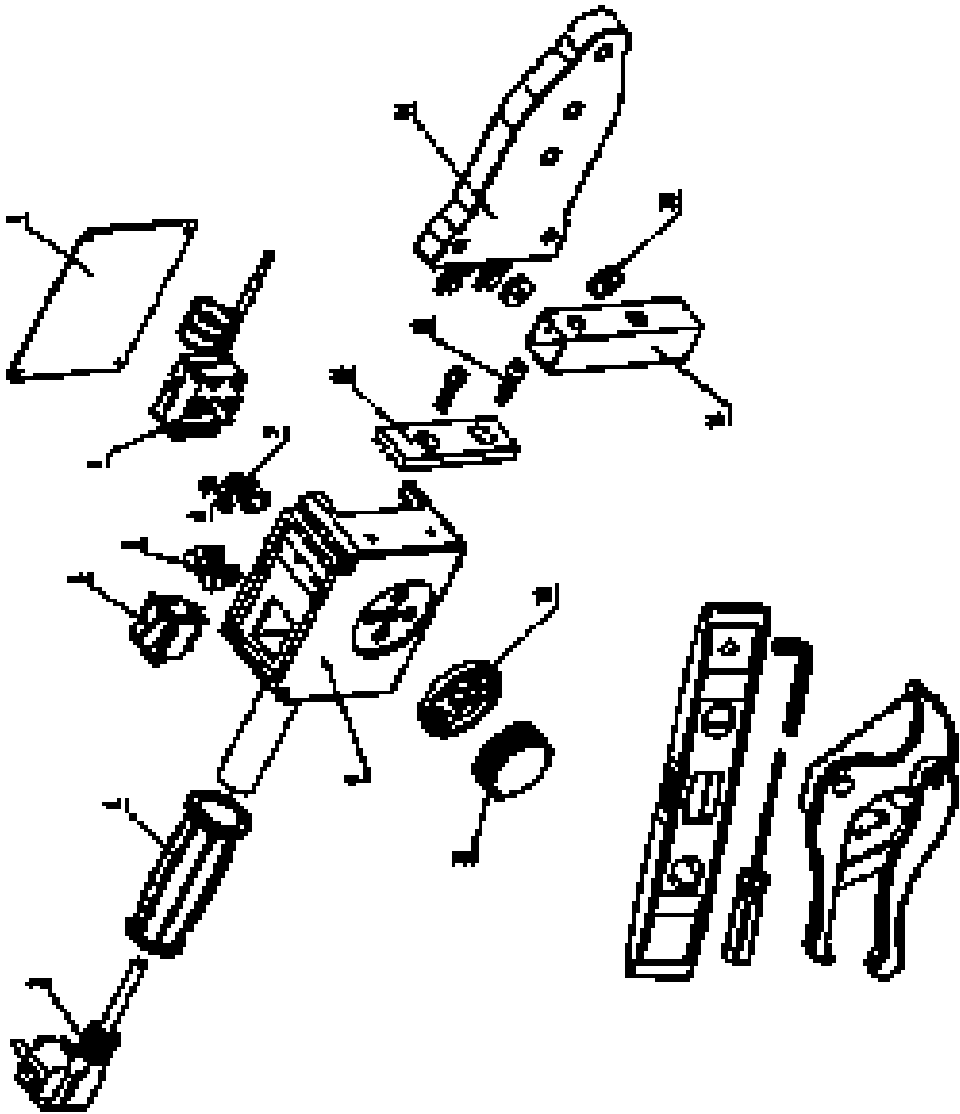
По всем остальным неисправностям необходимо обратиться в сертифицированный сервисный центр или гарантийную мастерскую.



CXEMA EPC43/18-1



PROFESSIONAL



СОГЛАШЕНИЕ О ГАРАНТИЙНОМ СЕРВИСЕ

Настоящая гарантия не ограничивает законных прав потребителей, предоставленных ему действующим законодательством.

Гарантируется стабильная работа инструмента при соблюдении покупателем всех правил эксплуатации, транспортировки и хранения, установленных инструкцией по эксплуатации.

Претензии по комплектности и внешнему виду принимаются только в магазине при покупке изделия.

Гарантийные претензии рассматриваются только при наличии правильно заполненного оригинального гарантийного талона и товарного чека.

Гарантийный срок составляет _____ месяцев со дня продажи инструмента.

В течение гарантийного срока устраняется бесплатно:

Повреждения, возникшие из-за применения некачественного материала, дефекты сборки, допущенные по вине изготовителя.

Гарантия не распространяется:

На механические повреждения (трещины, сколы и т.д.) и повреждения, попадание инородных предметов в вентиляционные решетки электроинструмента, а также повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей).

На инструменты с неисправностями, возникшими вследствие перегрузки или неправильной эксплуатации, если одновременно вышли из строя якорь и статор, на применение инструмента не по назначению, нестабильности параметров электросети.

Поврежденные в результате неправильной транспортировки, небрежного обращения, аварий, действия третьих лиц или непреодолимой силы (пожар, гроза, наводнение и т.д.).

На быстро изнашиваемые части (угольные щетки, губчатые ремни, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, смазку и т.п.), а также на сменные принадлежности (патроны, аккумуляторные батареи, зарядное устройство) и сменные быстро изнашиваемые приспособления.

Естественный износ инструмента (полная выработка ресурса, внешнее и внутреннее сильное засорение или внутреннее бетонной, кирпичной, керамической, каменной пылью).

На инструмент, вскрывавшийся или ремонтировавшийся в течение гарантийного срока самостоятельно.

Гарантийное обязательство не предусматривает периодическое техническое обслуживание.

Ознакомлен с техническими возможностями изделия. Согласен с условиями соглашения о гарантии и качества. Подтверждаю получение изделия: исправного, полностью комплектного, проверенного в моем присутствии.

Претензий к внешнему виду не имею.

Подпись покупателя _____



СЕРВИСНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия _____

Заводской номер _____

Торговая организация _____

Город _____ ул. _____

Телефон _____

Дата продажи _____

Подпись продавца _____ Штамп _____

Срок гарантии _____ месяцев со дня продажи.

В течение гарантийного срока все, появившиеся по вине изготовителя дефекты, устраняются бесплатно.

Для обращения в сервисную мастерскую необходимо предъявить:

- **Сервисный талон**
- **Оригинал товарного или кассового чека с датой покупки**
- **Паспорт изделия**

Подпись покупателя _____

Внимание!

При продаже электроинструмента должны заполняться все поля гарантийного талона.

Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может послужить причиной к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

Производитель-экспортер:

YIWU LUOYA TRADE CO., Ltd. / ИВУ ЛУОЯ ТРЭЙД Ко., Лтд.

Адрес производства:

UNIT 2-501, Building 9, Dongfuzhai 2, Futian street. Yiwu, ZHEJIANG, CHINA /

БЛОК 2-501, стр. 9, Донгфужай 2, ул. Футян, Иву, Чжэцзян, Китай.

Импортер: ООО «Рилайбл Пауэр Тулс»,

Адрес: г. Москва, ул. Бутлерова, 17, ком. 216.

E-mail: reliable.tools@mail.ru