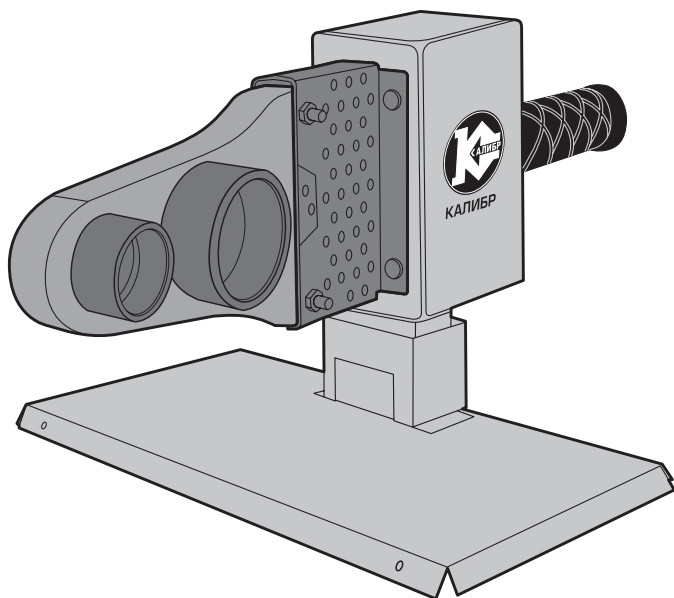




КАЛИБР

www.kalibrcompany.ru



СВА - 900Т

Руководство по эксплуатации

Сварочный аппарат для пластиковых труб

Уважаемый покупатель!

При покупке сварочного аппарата для пластиковых труб

Калибр СВА-900Т убедитесь, что в талоне на гарантийный ремонт представлены штамп магазина, дата продажи и подпись продавца, а также указана модель и серийный номер сварочного аппарата.

Перед включением внимательно изучите настоящее руководство. В процессе эксплуатации соблюдайте требования настоящего руководства, чтобы обеспечить оптимальное функционирование электрического сварочного аппарата и продлить срок его службы.



Внимание! Электрический сварочный аппарат для пластиковых труб является источником потенциальной опасности! Виды опасных воздействий на оператора во время работы: высокая температура нагревательного элемента и насадок и возможная повышенная концентрация продуктов испарения полипропиленовых труб.

Комплексное полное техническое обслуживание и ремонт в объёме, превышающем перечисленные данным руководством операции, должны производиться квалифицированным персоналом на специализированных предприятиях. Установка, и необходимое техническое обслуживание производится пользователем и допускается только после изучения данного руководства по эксплуатации.

Приобретённый Вами сварочный аппарат может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

1. Основные сведения об изделии

1.1 Электрический сварочный аппарат для пластиковых труб (далее по тексту - сварочный аппарат) предназначен для сварки в раструб полипропиленовых труб небольшого диаметра с достаточной толщиной стенок. Сварка в раструб - соединение торцов двух труб с помощью фитинга (муфты), охватывающего место скрепления снаружи. В комплект поставки входят парные насадки: одна нагревает наружную поверхность трубы, вторая - внутреннюю поверхность фитинга. Парные насадки являются основным рабочим инструментом сварочного аппарата.

1.2 Вид климатического исполнения данной модели УХЛ 4 (по ГОСТ 15150-69), то есть она предназначена для работы в условиях умеренного климата с диапазоном рабочей температуры от +1 до +35 °С и относительной влажности воздуха не более 80%. Питание от сети переменного тока напряжением 230 В, частотой 50 Гц. Допустимые отклонения: напряжения +/- 10%, частоты +/- 5%.

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

сварочного аппарата.

1.3 Установленный в аппарате термостат (терморегулятор) осуществляет включение/отключение и устанавливает температуру нагревательного элемента (ТЭНа). Два индикатора: сети питания (зелёный) и процесса нагрева ТЭНа (красный) информируют о состоянии сварочного аппарата.

1.4 Транспортировка сварочного аппарата производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.5 Габаритные размеры и вес представлены в таблице ниже:

Габаритные размеры в упаковке, мм	
- длина	340
- ширина	85
- высота	185
Вес (брутто/нетто), кг	2,0/1,9

2. Технические характеристики

2.1 Технические характеристики представлены в таблице ниже:

Сеть, В/ Гц	230/~50
Мощность, Вт	900
Вид: сварки/ насадок	раструбная/ парные
Максимальная рабочая температура, °С	300
Диаметр насадок, мм	20/25/32/40/50/63

Расшифровка серийного номера на шильдике изделия:

S/N XX XXXXXXXX/ XXXX

буквенно-цифровое обозначение / год и месяц изготовления

3. Комплектность

3.1 Сварочный аппарат поставляется в торговую сеть в следующей комплектации*:

Сварочный аппарат	1
Парные насадки (диаметр 20, 25, 32, 40, 50, 63)	1/1/1/1/1/1
Подставка под сварочный аппарат	1
Руководство по эксплуатации	1
Кейс металлический	1

* в зависимости от поставки комплектация может меняться

4. Общий вид и устройство

4.1 Общий вид сварочного аппарата представлен на рис. 1

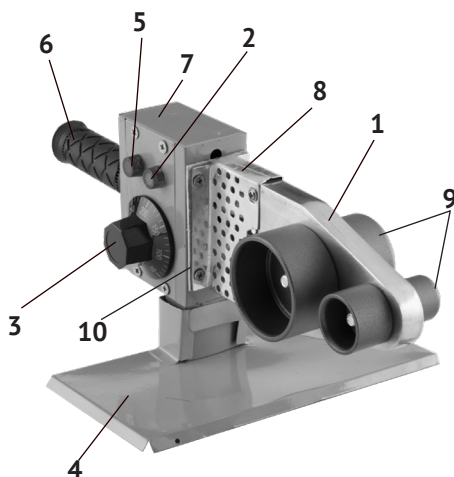


рис. 1

1 – нагревательный элемент (ТЭН) в тефлоновой оболочке; 2 – индикатор сети питания (зелёный); 3 – ручка термостата (терморегулятора); 4 – подставка; 5 – индикатор нагрева ТЭНа (красный); 6 – рукоятка; 7 – корпус; 8 – радиатор; 9 – насадки; 10 – прокладка теплоизоляционная.

4.2 В металлическом корпусе (рис.1 поз.7) расположены термостат и разводка проводов подключения ТЭНа (рис.1 поз.1) и индикаторов (рис.1 поз.2 и 5). Включение ТЭНа (при подключённом к сети аппарате) и установка температуры осуществляется ручкой термостата (рис.1 поз.3). Термостат поддерживает (в интервале от 50 до 300 °С) выставленную температуру в автоматическом режиме. Индикатор (рис.1 поз.2) загорается при подключении аппарата к сети питания. Индикатор (рис.1 поз.5) при включении термостата и установки выбранной температуры сварки. Радиатор (рис.1 поз.8) отводит тепло от нагретого ТЭНа. Между радиатором (рис.1 поз.8) и корпусом расположена текстолитовая прокладка (рис.1 поз.10), предохраняющая корпус от нагрева.

5. Инструкция по технике безопасности

5.1 Общие указания по обеспечению безопасности при работе со сва-

ручным аппаратом:

- ознакомьтесь с техническими характеристиками, назначением и конструкцией вашего сварочного аппарата;
- чётко выполняйте правила электрической и пожарной безопасности для электрических нагревательных приборов;
- правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства, предусмотренные конструкцией вашего сварочного аппарата;
- позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг сварочного аппарата. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не работайте в опасных условиях. Не допускайте использования сварочного аппарата в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или налётом воском;
- запрещается работа сварочного аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%;
- дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места;
- используйте только соответствующий рабочий инструмент и сменное оборудование;
- одевайтесь соответствующим образом. При работе не надевайте излишне свободную одежду, галстуки и уберите назад длинные волосы. Они могут попасть на горячие узлы и детали сварочного аппарата. Всегда работайте в нескользящей обуви;
- всегда работайте в проветриваемом помещении. Испарения при нагревании некоторых пластмасс могут вызвать аллергические осложнения (см. техническую документацию завода - изготовителя используемой трубы);
- надёжно закрепляйте сварочный аппарат. Для установки применяйте надёжную опору (верстак, рабочий стол и т.п.);
- перед началом любых работ, настройкой или техническим обслуживанием отсоедините вилку шнура питания от розетки сети;
- не оставляйте включенный сварочный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь остывания нагревательного элемента, уберите аппарат в кейс;
- нагретые до высокой температуры части при прикосновении к ним вызывают ожоги;
- нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам;
- не допускайте неправильной эксплуатации шнура питания. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки;
- оберегайте шнур от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.

5.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе со сварочным аппаратом;

- запрещается изменять конструкцию сварочного аппарата и его сменного оборудования;

- используйте сварочный аппарат только по назначению;

- избегайте неудобных положений рук, т. к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться рядом с нагревательным элементом. При необходимости используйте специальные перчатки;

- запрещается работа сварочного аппарата в помещениях с пожаро- и взрывоопасной средой, а также на площадках рядом с легковоспламеняющимися, агрессивными и летучими веществами (жидкости, газы и прочие материалы);

- запрещается работать со сварочным аппаратом, если Вы устали, или находитесь под действием лекарственных препаратов. Отвлечение внимания может привести к тяжёлым последствиям;

- запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.

6. Подготовке к работе

6.1 Из кейса извлеките подставку (рис.1 поз.4). Установите её на ровной и надёжной поверхности рабочего стола (верстака).

6.2 Из кейса извлеките сварочный аппарат, установите его на подставку.

6.3 С обеих сторон нагревательного элемента (рис.1 поз.1) установите и через отверстия закрепите парные насадки, необходимые для предстоящей работы. Насадки должны быть чистыми.

6.4. Насадки необходимо устанавливать так, чтобы наружный диаметр насадки не выходил за поверхность нагревательного элемента

6.5 . Свариваемые участки трубы должны быть чистыми, обезжиренными, не иметь заусенцев, не иметь деформаций и любых других дефектов. Торец трубы должен быть ровный и строго перпендикулярный к стенкам трубы.

6.6 Торцевание и резание трубы в размер необходимо выполнять специальными ножницами для резки металлопластиковых и полипропиленовых труб соответствующего типоразмера. Рекомендуем на торце наружного диаметра трубы снять фаску (в 1/3 толщины стенки).

6.7 При сваривании армированных (фольгированных) труб необходимо предварительно зачистить участок специальным приспособлением (инструментом) – в комплект поставки не входит.

6.8 В зависимости от диаметра произведите разметку ширины сварочного пояса на конце трубы.

7. Инструкция по использованию



Внимание! Перед работой проверьте надёжность установки и пра-

вильность подготовки сварочного аппарата, свариваемых труб и фитингов.

7.1 Включите сварочный аппарат в сеть. Включите ручкой (рис.1 поз.3) термостат и установите необходимую (для конкретного материала) температуру сварки.

7.2. Для достижения рабочей температуры нагревательного элемента (рис.1 поз.1) и установленных насадок потребуется некоторое время.

7.3 Сначала установите на насадку фитинг, а затем, с минимальным разрывом по времени, вставьте конец трубы в соответствующую насадку. Плавно, без вращения, проталкивайте фитинг и трубу на ширину сварочного пояса, (см.табл.1).



Внимание! Проталкивание трубы в насадку до упора может уменьшить или полностью заплавить внутренний диаметр трубы. Зазор между торцом трубы и упором в насадке должен составлять не менее 1мм.

7.4 Время нагревания (плавления) трубы и фитинга зависит от их диаметра. Отсчет времени начинается после полной установки фитинга и трубы (см. табл.1)

Таблица 1

Диаметр трубы, мм	Ширина сварочного пояса, мм	Время нагрева, сек	Время соединения, сек	Время остывания, сек
20	14	6	4	2
25	16	7	4	2
32	18	8	6	4
40	20	12	6	4
50	23	18	6	4
63	26	24	8	6

Примечание: таблица носит информационный характер при t окружающей среды 20°C.

7.5 Оптимальная температура нагревания составляет 260-270°C. Помните: перегретые участки при монтаже легко деформируются, а недостаточно нагретые - не обеспечивают качественного соединения.



Внимание! Для выполнения ответственных работ и получения надёжного и качественного соединения необходимо контролировать температуру нагретых насадок контактным термометром или специальным индикатором – в комплект поставки не входят.

Корректировку температуры производите терморегулятором - пово-

ротом ручки (рис.1 поз.3) по (увеличение)/против (уменьшение) часовой стрелке(и).

Примечание: в связи с большим ассортиментом современных материалов, технологий и заводов-изготовителей перед выбором пластиковых труб и фасонных изделий уточняйте рекомендации завода-изготовителя по методам и режимам сваривания.

7.6 По истечению времени нагрева извлеките фитинг и трубу из насадок и, без осевого поворота введите трубу в муфту фитинга. Для выполнения качественного сваривания монтаж и корректировка, не должны превышать времени соединения, см. табл.1.

7.7. Обеспечьте неподвижное и фиксированное положение выполненного соединения во время остывания.

7.8. Процесс сваривания пластиковых труб и фасонных изделий является ответственной работой и требует определённых знаний и навыков.

7.9 Рекомендуем перед выполнением ответственных работ произвести пробные соединения пластиковых элементов с последующим анализом качества выполненной сварки. Только после получения стабильных результатов сварки приступайте к выполнению ответственных работ. При качественной сварке в месте соединения образуется монолитная масса, и нет шва между наружным диаметром трубы и внутренним диаметром фитинга.

8. Техническое обслуживание аппарата

По окончанию работ очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.

Тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения. Удаляйте остатки материала с поверхности сварочных насадок, предпочтительно деревянным шпателем или тканью из натурального волокна, чтобы не повредить тефлоновое покрытие. Не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

Храните сварочный аппарат в кейсе в сухом, чистом помещении, недоступном детям. Перед началом работ протрите сварочный аппарат насухо.

Утилизацию сварочного аппарата, кейса, съёмного оборудования производите через специализированные приёмные пункты.

9. Срок службы, и хранение и утилизация

9.1 Срок службы сварочного аппарата 3 года.

9.2 ГОСТ 15150 (таблица 13) предписывает для сварочных аппаратов условия хранения - 1 (хранить в упаковке предприятия - изготовителя в складских помещениях при температуре окружающего воздуха от+5 до +40 °С). Относительная влажность воздуха (для климатического исполнения УХЛ 4) не должна превышать 80%.

9.3 Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем

требований настоящего руководства.

9.4 При полной выработке ресурса сварочного аппарата необходимо его утилизировать с соблюдением всех норм и правил. Для этого необходимо обратиться в специализированную компанию, которая, соблюдая все законодательные требования, занимается профессиональной утилизацией электрооборудования.

10. Гарантия изготовителя (поставщика)

10.1 Гарантийный срок эксплуатации сварочного аппарата - 12 календарных месяцев со дня продажи.

10.2 В случае выхода сварочного аппарата из строя в течение гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя, владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт, при соблюдении следующих условий:

- отсутствие механических повреждений;
- отсутствие признаков нарушения требований руководства по эксплуатации;
- наличие в руководстве по эксплуатации отметки о продаже и наличие подписи покупателя;
- соответствие серийного номера сварочного аппарата серийному номеру в гарантийном талоне;
- отсутствие следов некачественного ремонта.

Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей».

Адрес гарантийной мастерской:

141074, М.О., г. Королев,, ул. Пионерская, д.16 т. (495) 647-76-71

10.3 Безвозмездный ремонт или замена сварочного аппарата в течение гарантийного срока эксплуатации производится при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и технического обслуживания, хранения и транспортировки.

10.4 При обнаружении Покупателем каких-либо неисправностей сварочного аппарата, в течение срока, указанного в п. 10.1 он должен проинформировать об этом Продавца и предоставить сварочный аппарат Продавцу для проверки. Максимальный срок проверки - в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей». В случае обоснованности претензий Продавец обязуется за свой счёт осуществить ремонт сварочного аппарата или его замену. Транспортировка сварочного аппарата для экспертизы, гарантийного ремонта или замены производится за счёт Покупателя.

10.5 В том случае, если неисправность сварочного аппарата вызвана нарушением условий его эксплуатации или Покупателем нарушены условия, предусмотренные п. 10.3 Продавец с согласия покупателя вправе осуществить ремонт сварочного аппарата за отдельную плату.

10.6 На продавца не могут быть возложены иные, не предусмотренные настоящим руководством, обязательства.

10.7 Гарантия не распространяется на:

- любые поломки связанные с форс-мажорными обстоятельствами;
- нормальный износ: сварочный аппарат, так же, как и все электрические устройства, нуждается в должном техническом обслуживании. Гарантией не покрывается ремонт, потребность в котором возникает вследствие нормального износа, сокращающего срок службы частей и оборудования;
- на износ таких частей, как присоединительные контакты, провода, прокладки, термостат и т.п.;
- естественный износ (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение);
- на оборудование и его части выход из строя которых стал следствием неправильной установки, несанкционированной модификации, неправильного применения, небрежности, неправильного обслуживания, ремонта или хранения, что неблагоприятно влияет на его характеристики и надёжность.

10.8 На неисправности, возникшие в результате перегрузки сварочного аппарата повлёкшие выход из строя узлов и деталей.

К безусловным признакам перегрузки сварочного аппарата относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавления деталей и узлов, потемнение или обугливание изоляции проводов под действием высокой температуры.



Внимание! Уточняйте адреса и телефоны ЦС «Калибр» на сайте: kalibrcompany.ru

Приложение

Применяемые предписывающие и предупреждающие знаки по ГОСТ Р 12.4.026-2015

Предписывающие знаки		
	Работать в средствах индивидуальной защиты органов дыхания	На рабочих местах и участках, где требуется защита органов дыхания
	Работать в защитных перчатках	На рабочих местах и участках, где требуется защита рук от воздействия вредных или агрессивных сред, защита от возможного поражения электрическим током
	Отключить штепсельную вилку	На рабочих местах и оборудовании, где требуется отключение от электросети при наладке или остановке оборудования и в других случаях
Предупреждающие знаки		
	Опасность поражения электрическим током	На опорах линий электропередачи, электрооборудовании и приборах, дверцах силовых щитков, на электротехнических панелях и шкафах, а также на ограждениях токоведущих частей оборудования, механизмов, приборов
	Осторожно! Горячая поверхность	На рабочих местах и оборудовании, имеющим нагретые поверхности
	Внимание! Опасность (прочие опасности)	Применять для привлечения внимания к прочим видам опасности, не обозначенной настоящим стандартом. Знак необходимо использовать вместе с дополнительным знаком безопасности с поясняющей надписью.

Внимание! При продаже должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя _____

Корешок талона №2 на гарантийный ремонт

(модель _____)

Изъят« _____ » 20__ г.

Исполнитель _____ (подпись) (фамилия, имя, отчество)

Корешок талона №1 на гарантийный ремонт

(модель _____)

Изъят« _____ » 20__ г.

Исполнитель _____ (подпись) (фамилия, имя, отчество)

Талон № 1*

на гарантийный ремонт сварочного аппарата

(модель _____)

Серийный номер S/N _____

Представитель ОТК _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
(подпись)

(фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Талон № 2*

на гарантийный ремонт сварочного аппарата

(модель _____)

Серийный номер S/N _____

Представитель ОТК _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
(подпись)

(фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Заполняет ремонтное предприятие

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____ (_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____
(должность, подпись)

_____ (ФИО руководителя предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____ (_____)
(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____
(должность, подпись)

_____ (ФИО руководителя предприятия)

Внимание! При продаже должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя

Корешок талона №4 на гарантийный ремонт

(модель _____)

Изъят« _____ » 20 ____ г.

Исполнитель _____ (подпись) (фамилия, имя, отчество)

Корешок талона №3 на гарантийный ремонт

(модель _____)

Изъят« _____ » 20 ____ г.

Исполнитель _____ (подпись) (фамилия, имя, отчество)

Талон № 3*

на гарантийный ремонт сварочного аппарата
(модель _____)

Серийный номер S/N _____

Представитель ОТК _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
(подпись)

_____ (фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Талон № 4*

на гарантийный ремонт сварочного аппарата
(модель _____)

Серийный номер S/N _____

Представитель ОТК _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
(подпись)

_____ (фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Заполняет ремонтное предприятие

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____ (должность, подпись)

_____ (ФИО руководителя предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

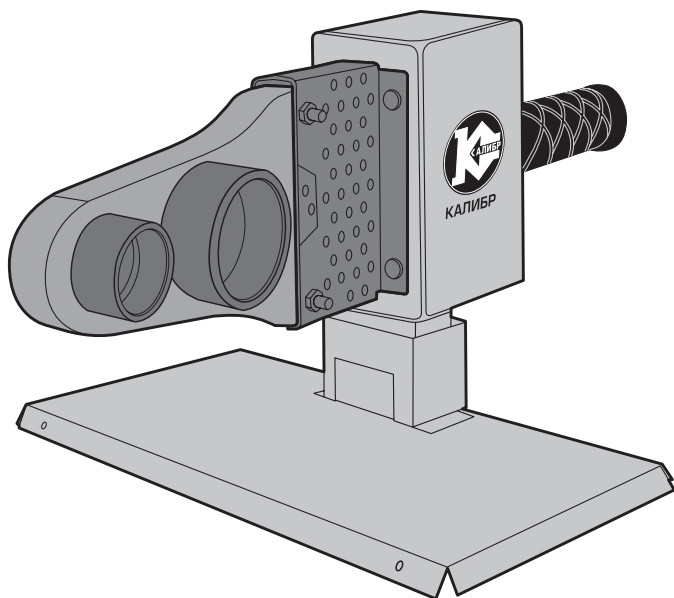
Утверждаю _____ (должность, подпись)

_____ (ФИО руководителя предприятия)



КАЛИБР

www.kalibrcompany.ru



СВА - 900Т

Пайдалану бойынша басшылық

Пластик құбырларға арналған пісіру аппараты

Құрметті сатып алушы!

Калибр СВА-900Т пластик құбырларға арналған пісіру аппаратын сатып алған кезде кепілді жөндеу талонында дүкеннің мөртабаны, сату күні және сатушы қолтаңбасының қойылғандығына, сондай-ақ пісіру аппаратының моделі мен сериялық нөмірі көрсетілгендігіне көз жеткізіңіз.

Қоспас бұрын осы нұсқаулықпен мұқият танысыңыз. Пайдалану ба-рысында электр пісіру аппаратының оңтайлы жұмыс жасауын және оның қызмет ету мерзімін ұзартуды қамтамасыз ету үшін осы нұсқаулықтың талаптарын сақтаңыз.



Назар аударыңыз! *Пластикалық құбырларға арналған электр дәнекерлеу аппараты әлеуетті қауіп көзі болып табылады! Жұмыс кезінде операторға қауіпті әсерлердің түрлері: қыздыру элементінің және қондырмалардың жоғары температурасы және полипропиленді құбырлардың булану өнімдерінің жоғары концентрациясы.*

Осы нұсқаулықта тізімделген операциялардан асатын көлемде кешенді толық техникалық қызмет көрсету мен жөндеуді мамандандырылған кәсіпорындарда білікті персонал жүзеге асыруы тиіс. Орнатуды және қажет техникалық қызмет көрсетуді пайдаланушы жүзеге асырады және пайдалану жөніндегі осы нұсқаулықпен танысқан соң ғана рұқсат етіледі.

Сіз сатып алған пісіру аппараты оны монтаждау және пайдалану шарттарына әсер етпейтін құрылымын өзгертуге байланысты осы нұсқаулықтан шамалы өзгешеленуі мүмкін.

1. Бұйым туралы негізгі мәліметтер

1.1 Пластикалық құбырларға арналған электрлік дәнекерлеу аппараты (бұдан әрі мәтін бойынша - дәнекерлеу аппараты) қабырғаларының қалыңдығы жеткілікті шағын диаметрлі полипропиленді құбырлардың кеңірінде дәнекерлеуге арналған. Раструбқа дәнекерлеу-сыртын бекіту орнын қамтитын фитингтің (муфтаның) көмегімен екі құбырдың шеттерін қосу. Жеткізу жиынтығына бу саптамалары кіреді: түбі құбырдың сыртқы бетін, екіншісі - фитингтің ішкі бетін қыздырады. Бу саптамалары дәнекерлеу аппаратының негізгі жұмыс құралы болып табылады.

1.2 Осы үлгіні Климаттық орындау түрі УХЛ 4 (ГОСТ 15150-69 бойынша), яғни ол жұмыс температурасы +1-ден +35 °С-қа дейін және ауаның салыстырмалы ылғалдылығы 80% - дан аспайтын қалыпты климат жағдайында жұмыс істеуге арналған. Кернеуі 230 В, жиілігі 50 Гц айнымалы ток желісінен қоректену. Рұқсат етілген ауытқулар: кернеу +/- 10%, жиілік +/- 5%.

Мақсаты бойынша пайдалану жөніндегі нұсқаулықты, сондай-ақ дәнекерлеу аппаратын тексеру және техникалық қызмет көрсету жөніндегі талаптарды сақтауды көздейді.

1.3 Аппаратта орнатылған термостат (термореттегіш) іске қосуды/ажыратуды жүзеге асырады және қыздыру элементінің (ТЭНа) температурасын белгілейді. Екі индикатор: қоректендіру желілері (жасыл) және ТЭН (қызыл) қыздыру процесі дәнекерлеу аппаратының жағдайы туралы хабарлайды.

1.4 Дәнекерлеу аппаратын тасымалдау осы түрдегі көлікте жұмыс істейтін жүктерді тасымалдау ережесіне сәйкес жабық көлік құралдарында жүргізіледі.

1.5 Өлшемдері және салмағы төмендегі кестеде ұсынылған:

Қаптамадағы габариттік өлшемдері, мм	
- ұзындығы	340
- ені	85
- биіктігі	185
Салмағы (брутто/нетто), кг	2,0/1,9

2. Техникалық сипаттамалары

2.1 Техникалық сипаттамалар төмендегі кестеде ұсынылған:

Желі, В/ Гц	230/~50
Қуаттылығы, Вт	900
Түрі: пісіру/ қондырмалар	қонышты/ қос
Максималды жұмыс температурасы, °C	300
Қондырмаларының диаметрі, мм	20/25/32/40/50/63

Бұйым нәліндегі сериялық нөмірдің мәні:

S/N XX XXXXXXXX/ XXXX

Әріптік-цифрлық таңба / дайындалған жылы мен айы

3. Жинақталымы

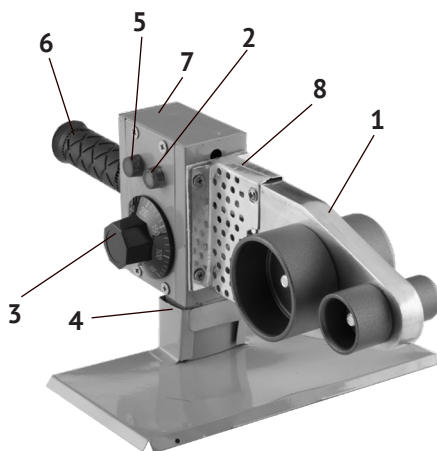
3.1 Пісіру аппараты сауда желісіне келесі жинақталымда жеткізіледі*:

Пісіру аппараты	1
Қос қондырма (диаметрі 20, 25, 32, 40, 50, 63)	1/1/1/1/1/1
Пісіру аппаратының астына қойылатын тығырық	1
Пайдалану жөніндегі нұсқаулық	1
Металл Кейс	1

** жеткізіліміне қарай жиынтықталымы өзгеруі мүмкін*

4. Жалпы түрі және құрылымы

4.1 Пісіру аппаратының жалпы түрі 1-суретте берілген:



1 сурет

1 – тефлон қабықтағы қыздыру элементі (ТЭН); 2 – қорек желісінің индикаторы (жасыл); 3 – термостаттың тұтқасы; 4 – тығырық; 5 – қызу индикаторы (қызыл) 6 – тұтқа; 7 – корпус; 8 - радиатор; 9 - қондырмалар; 10 - жылу оқшаулағыш тығыздағыш.

4.2 Металл корпуста (сурет.1 поз.7) Термостат және ТЭН қосу сымдарын ажырату орналасқан (сурет.1 поз.1) және индикаторлар (сурет.1 поз.2, 5). ТЭН қосу (желіге қосылған аппаратта) және температураны орнату термостат тұтқасымен жүзеге асырылады (сурет.1 поз.3). Термостат қойылған температураны (50-ден 300 °C аралығында) автоматты режимде қолдайды. Индикатор (сурет.1 поз.2) аппаратты қоректендіру желісіне қосқан кезде жанады. Индикатор (сурет.1 поз.5) термостатты қосу және дәнекерлеудің таңдалған температурасын орнату кезінде. Радиатор (сурет.1 поз.8) қызған Тэннен жылуды шығарады. Радиатор арасында (сурет.1 поз.8) және корпусымен текстолит төсемі орналасқан (сурет.1 поз.10) корпусы қыздырудан сақтайтын.

5. Қауіпсіздік техникасы бойынша нұсқаулық

5.1 Пісіру аппаратымен жұмыс жасаған кезде қауіпсіздікті қамтамасыз ету бойынша жалпы нұсқаулар:

- сіздің пісіру аппаратыңыздың техникалық сипаттамаларымен,

тағайындалымымен және құрылымымен танысыңыз;

- электр қыздыру аспаптарына арналған электр және өрт қауіпсіздігі ережелерін нақты орындаңыз;

- сіздің пісіру аппаратыңыздың құрылымында көзделген барлық қорғаныс құрылғыларын дұрыс орнатыңыз және әрдайым жұмыс күйінде ұстаңыз;

- жұмыс орнының жақсы жарықтандырылуын және пісіру аппаратының айналасында еркін қозғалуды қамтамасыз етіңіз. Жұмыс орнын таза ұстаңыз, бөтен заттардың жиналуына жол бермеңіз. Қауіпті жағдайларда жұмыс жасамаңыз. Пісіру аппаратын тайғанақ едені бар, мысалы, ағаш жоңқасы төгілген немесе балауыз жағылған, орынжайларда пайдалануға жол бермеңіз;

- ауаның салыстырмалы ылғалдылығы 80%-дан асатын орынжайларда пісіру аппаратымен жұмыс жасауға тыйым салынады;

- балалар мен бөтен адамдар жұмыс орнынан қауіпсіз қашықтықта болуы тиіс;

- тек тиісті жұмыс құралын және ауыстыру жабдығын пайдаланыңыз;

- тиісті түрде киініңіз. Жұмыс жасаған кезде тым кең киім, галстук кимеңіз және ұзын шашты артқа қарай жинаңыз. Олар ыстық тораптарға және пісіру аппаратының бөлшектеріне түсуі мүмкін. Әрдайым сырғанамайтын аяқ киімде жұмыс жасаңыз;

- әрдайым желдетілетін орынжайда жұмыс жасаңыз. Кейбір пластмасалар қызған кезде пайда болатын булану аллергиялық қиыншылықтар тудыруы мүмкін (пайдаланылатын құбырды өндіруші зайыттың техникалық құжаттамасын қар.);

- пісіру аппаратын жақсылап бекітіңіз. Орнату үшін берік тіректі қолданыңыз (верстак, жұмыс үстелі және т.б.);

- кез келген жұмыстардың, реттеудің және техникалық қызмет көрсетудің алдында қорек бауының айырын желінің розеткасынан ажыратыңыз;

- қосылған пісіру аппаратын қараусыз қалдырмаңыз. Жұмыс орнынан кетпес бұрын, аппаратты өшіріңіз, бауды желіден ажыратыңыз және қыздыру элементінің салқындауын күтіңіз, аппаратты кейске салып жинап қойыңыз;

- жоғары температураға дейін қыздырылған бөлшектер оларға тиген кезде күйікті тудырады;

- электрсымдарын оқшаулауды бұзу, сондай-ақ тұйықтамау және тоқты өткізетін бөлшектерді қоршамау электр жарақаттарына әкеп соғуы мүмкін;

- қорек бауын бұрыс пайдалануға жол бермеңіз. Айырды розеткадан ажыратқан кезде бауды тартпаңыз;

- бауды қызудан, май мен судың тиюінен және өткір жиектерге зақымдалуынан сақтаңыз.

5.2. Пісіру аппаратымен жұмыс жасаған кезде қауіпсіздікті қамсыздандыру бойынша қосымша нұсқаулар:

- пісіру аппаратының және оның алмастырғыш жабдығының құрылымын

өзгертуге тыйым салынады;

- пісіру аппаратын тек оның тағайындалымы бойынша пайдаланыңыз;
- қолдың ыңғайсыз қалыбын болдырмаңыз, себебі кездейсоқ сырғанау жағдайында бір немесе екі қол қыздыру элементінің жанында болуы мүмкін. Қажет болған жағдайда арнайы қолғапты пайдаланыңыз.

- өрт және жарылыс қауіпті орта бар орынжайларда, сондай-ақ оңай тұтанатын, агрессивті және ұшқыш заттардың (сұйықтықтар, газдар және өзге де материалдар) жанындағы алаңдарда пісіру аппаратымен жұмыс жасауға тыйым салынады.

- егер сіз шаршасаңыз немесе дәрілік препараттардың әсерінен болса, дәнекерлеу аппаратымен жұмыс істеуге тыйым салынады. Назар аудару ауыр зардаптарға әкелуі мүмкін.

- аппарат бөліктерінің және тораптарының кез келген сұйықтықтармен жанасуына тыйым салынады.

6. Жұмысқа дайындық

6.1 Кейстен тығырықты алыңыз (1-сур. 4-поз.). Оны жұмыс үстелінің (верстактың) тегіс және сенімді бетіне орнатыңыз.

6.2 Кейстен пісіру аппаратын алыңыз, оны тығырыққа орнатыңыз.

6.3 Қыздыру элементінің екі жағынан (1-сур. 1-поз.) жұмыс үшін қажет қос қондырманы орнатыңыз және тесіктер арқылы бекітіңіз. Қондырмалар таза болуы тиіс.

6.4. Қондырмалар олардың сыртқы диаметрі қыздыру элементінің бетіне шықпай-тындай болып орнатылуы тиіс.

6.5 . Құбырдың пісірілетін учаскелері таза, майсыздандырылған болуы, онда қылаулар, майысулар және кез келген басқа кемшіліктер болмауы тиіс. Құбырдың бүйірі тегіс және құбырдың қабырғаларына қатаң перпендикуляр болуы тиіс.

6.6 Өлшемге құбырды бүйірлеуді және кесуді тиісті түр мен өлшемдегі металлпластик және полипропилен құбырларды кесуге арналған арнайы қайшымен орындау қажет. Құбырдың сыртқы диаметрінің бүйірінде жүзді шешуді ұсынамыз. (қабырға қалыңдығы 1/3).

6.7 Армирленген (қаңылтырланған) құбырларды пісірген кезде учаскені алдын ала арнайы құралмен (аспаппен) – жеткізу жинақталымына кірмейді, тазарту қажет.

6.8 Диаметріне байланысты құбырдың соңында дәнекерлеу белдігінің енін белгілеңіз.

7. Пайдалану жөніндегі нұсқаулық



Назар аударыңыз! Жұмыс алдында қондырғының сенімділігін және пісіру аппаратын, пісірілетін құбырларды және фитингтерді дайын-

дау дұрыстығын тексеріңіз.

7.1 Желіге пісіру аппаратын қосыңыз. Тұтқамен термостатты қосыңыз (1-сур. 3-поз.) және пісірудің қажет температурасын орнатыңыз (нақты материал үшін).

7.2.Қыздыруэлементінің(1-сур.1-поз.)және орнатылған қондырмалардың жұмыс температурасына жету үшін біраз уақыт қажет болады.

7.3 Алдымен саптамаға фитингті орнатыңыз, содан кейін уақыт бойынша ең аз үзілумен құбырдың ұшын тиісті саптамаға салыңыз. Тегіс, айналусыз, фитингті және құбырды дәнекерлеу белдігінің еніне итеріңіз (кестені қараңыз.1).



Назар аударыңыз! Құбырды қондырманың соңына дейін итеру құбырдың ішкі диаметрін кішірейтуі немесе толығымен балқытуы мүмкін. Құбырдың бүйірі мен қондырмадағы таяныш арасындағы тесік 1мм кем болмауы тиіс.

7.4 Құбырдың және фитингтің қызу (балқу) уақыты олардың диаметріне байланысты. Уақытты есептеу фитинг пен құбырды толық орнатудан соң басталады (1-кестені қар.)

1-кесте

Құбырдың диаметрі, мм	Дәнекерлеу белдігінің ені	Қыздыру уақыты, сек	Жалғасу уақыты, сек	Салқындау уақыты, сек
20	14	6	4	2
25	16	7	4	2
32	18	8	6	4
40	20	12	6	4
50	23	18	6	4
63	26	24	8	6

Ескертпе: кесте 20°C қоршаған орта температурасында ақпараттық сипатқа ие.

7.5 Қызудың оңтайлы температурасы 260-270°C құрайды. Есіңізде болсын: монтаждау кезінде қатты қызған учаскелер оңай пішінін жоғалтады, ал жеткіліксіз қыздырылғандар – сапалы жалғасуды қамтамасыз етпейді.



Назар аударыңыз! Жауапты жұмыстарды орындау және сенімді әрі сапалы жалғасуды алу үшін қыздырылған қондырмалардың температурасын контактілік термометрмен немесе арнайы индикатормен бақылап отыру қажет – жеткізу жинақталымына кірмейді.

Температураны түзету тұтқаны бұрап термореттегішпен жүргізіңіз (сурет.1 поз.3) сағат тілі бойынша (ұлғаю) / қарсы (азаяу).

Ескертпе: заманауи материалдардың, технологиялардың және өндіруші зауыттардың үлкен ассортиментіне байланысты пластик құбырларды және фасондық бұйымдарды таңдар алдында өндіруші зауыттың пісіру әдістері және режимдері бойынша ұсынымдарын нақтылап алыңыз.

7.6 Қыздыру уақыты өткен соң фитинг пен құбырды қондырмалардан алыңыз және осьтік айналдырусыз құбырды фитингтің муфтасына енгізіңіз. Сапалы пісіруді орындау үшін монтаждау және түзету уақыты жалғасу уақытынан аспауы тиіс, 1-кестені қар.

7.7. Салқындау кезінде орындалған жалғастырудың қозғалыссыз және бекітілген күйін қамтамасыз етіңіз.

7.8. Пластик құбырларды және фасондық бұйымдарды пісіру процесі жауапты жұмыс болып табылады және белгілі бір білімдер мен дағдыларды талап етеді.

7.9 Жауапты жұмыстарды орындамас бұрын кейін орындалған пісірудің сапасын талдаумен пластик элементтерді сынамалы жалғастыруды орындауды ұсынамыз. Тек пісірудің тұрақты нәтижелерін алған соң жауапты жұмыстарды орындауға кірісіңіз. Сапалы пісіру кезінде жалғасу орнында монолитті масса түзіледі және құбырдың сыртқы диаметрі мен фитингтің ішкі диаметрі арасында тігіс болмайды.

8. Аппаратқа техникалық қызмет көрсету

Жұмыстар аяқталған соң пісіру аппаратын және оның барлық толымдаушыларын тазартыңыз және құрғақтай сүртіңіз.

Тефлон жабын мұқият өңдеуді талап етеді. Пісіру қондырмаларының бетінен тефлон жабынды зақымдамау үшін ағаш қалақшамен немесе табиғи талшықтан жасалған матамен материалдың қалдығын жойыңыз. Абразивті құралдарды, еріткіштерді және басқа да агрессивті заттарды пайдаланбаңыз.

Пісіру аппаратын құрғақ, таза орынжайда, балалардың қолы жетпейтін жерде кейсте сақтаңыз. Жұмыстарды бастамас бұрын пісіру аппаратын құрғақтай сүртіңіз.

Пісіру аппаратын, кейсті, алмалы жабдықты кәдеге жаратуды арнайы қабылдау орындары арқылы жүзеге асырыңыз.

9. Қызмет ету мен сақтау мерзімі және кәдеге жарату

9.1 Пісіру аппаратының қызмет ету мерзімі 3 жыл.

9.2 ГОСТ 15150 (13 - кесте) дәнекерлеу аппараттары үшін сақтау шарттары - 1 (дайындаушы кәсіпорынның қаптамасында қойма үй-жайларында қоршаған ауаның температурасы +5-тен +40 °С дейін болғанда сақтау керек) нұсқама береді. Ауаның салыстырмалы ылғалдылығы (УХЛ 4 климаттық орындалуы үшін) 80% аспауы тиіс.

9.3 Аталған қызмет ету мерзімі тұтынушы осы нұсқаулықтың талаптарын сақтаған жағдайда жарамды.

9.4 Пісіру аппаратының ресурсы толық іске асырылған жағдайда оны барлық нормалар мен ережелерді сақтаумен кәдеге жарату қажет. Бұл үшін барлық заңнама талаптарын сақтап, электр жабдықтарын кәсіби кәдеге жаратумен айналысатын арнайы компанияға жүгіну қажет.

ҚОСЫМША

Қолданылатын нұсқамалық және ескерту белгілері ГОСТ Р 12.4.026-2015

Нұсқаушы белгілер		
	Тыныс алу органдарын жеке қорғану құралдарында жұмыс істеу	Тыныс алу органдарын қорғау қажет етілетін жұмыс орындары мен учаскелерде
	Қорғану қолғаптарын киіп жұмыс істеу	Қолды зиянды және агрессивті ортадан қорғау, ықтимал электр тогының зақымдауынан қорғау қажет етілетін жұмыс орындары мен учаскелерде
	Штепсельдік айырды ажырату	Жабдықты баптау немесе тоқтату кезінде немесе басқа жағдайларда электр желісінен ажырату қажет етілетін жұмыс орындары мен жабдықта
Ескертуші белгілер		
	Электр тогының зақымдау қаупі	Электр тарату желілерінің тіректерінде, электр жабдығында және аспаптарда, күш беретін қалқандардың есіктерінде, электртехникалық панелдер мен шкафтарда, сондай-ақ жабдықтың, механизмдердің, аспаптардың ток жүретін қоршауларында
	Сақ болыңыз! Ыстық беткей	Жұмыс орындарында және қыздыратын беткейі бар жабдықта
	Назар аударыңыз! Қауіпті (басқа қауіптер)	Назар аударту үшін осы стандартпен белгіленбеген басқа қауіп түрлеріне қолдану. Белгіні түсіндіруші жазбасы бар қосымша қауіпсіздік белгісімен бірге пайдалану керек.

www.kalibrcompany.ru

