



Сварочный аппарат YMD20-32, YMD20-63

Руководство по эксплуатации

1. Введение

Уважаемый покупатель! Оборудование, которое Вы только что приобрели, произведено под контролем компании «FD». Пожалуйста, внимательно прочитайте данное руководство эксплуатации перед началом эксплуатации этого оборудования. Она содержит важную информацию по безопасности и правильной эксплуатации.

Руководство по эксплуатации ни в коем случае не заменяет необходимого курса обучения сварке полимерных труб. Эксплуатация настоящего оборудования допустима только при наличии соответствующего сертификата, выданного лицензированным учебным центром.

2. Назначение и область применения

Сварочный аппарат предназначен для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов. Различные виды сварочных аппаратов применяются для разного диаметрального диапазона, а также имеют различную комплектацию насадок.

3. Описание оборудования

Модель	Мощность	Напряжение
YMD20-32	1200 Вт	220 В
YMD20-63	1600 Вт	220 В

3.1 В комплект сварочного аппарата YMD20-32 входит:

- Сварочный аппарат;
- Насадки парные: 20 мм, 25 мм, 32 мм;
- Подставка;
- Болты 3 шт. для крепления насадок;
- Шестигранный ключ;
- Металлический кейс;

3.2 В комплект сварочного аппарата YMD20-63 входит:

- Сварочный аппарат;
- Насадки парные: 20 мм, 25 мм, 32 мм, 40 мм, 50 мм, 63 мм;
- Подставка;
- Болты 6 шт. для крепления насадок;
- Шестигранный ключ;
- Металлический кейс;

Внимание! Аппараты КС110 и КС160 могут использоваться с насадками меньших диаметров, до 20мм. Для этого необходимо приобрести дополнительные насадки.

4. Требование по технике безопасности

4.1 Перед началом эксплуатации сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.

4.2 Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.

4.3 Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.

4.4 Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.

4.5 Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

4.6 Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведутся работы.

4.7 Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.

4.8 Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей, может привести к электротравмам.

4.9 Оберегайте шнур питания от попадания масла, воды,

повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.

4.10 Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.

4.11 Не допускайте использование аппарата в помещениях со скользким полом.

4.12 Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:

- При смене и установке насадок;
- При длительном перерыве в работе;
- При окончании работы или смены;

Запрещается

4.13 Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с высокой влажностью воздуха.

4.14 Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.

4.15 Запрещается разбирать или изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.

4.16 Запрещается работа с аппаратом в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.

4.17 Запрещается работа с аппаратом в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

4.18 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;
- Поломка или появление трещин в корпусе или рукоятке;
- Повреждение крепления сменных нагревательных элементов;

4.19 Запрещается пользоваться сварочным аппаратом, не имеющим заземляющего проводника.

4.20 Запрещается поднимать или переносить аппарат за шнур питания.

4.21 Запрещается шнуром питания касаться нагревателя.

4.22 Запрещается использовать аппарат не по назначению.

5. Правила эксплуатации

Замечание: свариваемые труба и фитинг должны быть изготовлены из одного материала!

5.1 Подготовка сварочного аппарата:

- Извлеките аппарат из ящика, установите на подставку, расположенную на ровной и надежной рабочей поверхности. Для надежности необходимо прикрутить подставку к рабочему столу.
- 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 до 3х пар насадок разных диаметров.

5.2 Подготовка трубы и фитингов:

- Свариваемые фитинги и торцы труб должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений – сколов, глубоких царапин;
- Отрезать трубу строго перпендикулярно специальным резакон;
- Нанести метку на расстоянии от торца трубы, равном глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;
- При использовании трубы, армированной алюминием, произвести зачистку специальным торцевателем (в комплект не входит).

5.3 Сварка

- Проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;
- Подключите сварочный аппарат к сети 220В.
- Ручкой терморегулятора установите требуемую рабочую температуру. 260°C оптимальная температура для спайки труб и

фасонных изделий из PPR-C

- Переведите оба включателя в положение «1» (включено) – загорятся индикаторные лампочки включения и контроля температуры;

Внимание! Для более долгой службы сварочных насадок, вы можете использовать только половину напряжения. Для этого необходимо лишь включить одну кнопку включателя.

- Первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°C) составляет не менее 10 минут;
- На аппарате имеются 2 светодиода. Красный означает, что сварочный аппарат включен в сеть, происходит процесс нагрева. Зеленый означает, что аппарат готов к работе, т.е. нагревательный элемент достиг рабочей температуры;
- С минимальным разрывом по времени сначала установите фитинг, а затем трубу, в соответствующие насадки, плавно и без вращения на ранее отмеченное расстояние;
- Решающее влияние на качество сварного шва оказывают технологические *временные интервалы* (т.е. время нагрева и фиксации). Длительность нагрева сварных деталей зависит от диаметра. Ниже приведена таблица с рекомендуемым временем прогрева и фиксации.

Таблица - технологические интервалы

Диаметр трубы мм	Время нагрева, сек	Продолжительность сварки, сек	Время остывания, мин
20	5	4	2
25	7	4	2
32	8	6	2
40	12	6	4
50	18	6	4
63	24	8	6

Примечание: временные характеристики указаны для полипропиленовых труб при температуре окружающего воздуха 20°C, определенное производителем. При использовании других труб режимы сварки уточняйте у производителя труб.

- По истечении требуемого времени нагрева извлеките фитинг и трубу из насадок и без вращательного движения введите трубу в фитинг, соблюдая указанное время сварки;
- Во время остывания соединения обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.



резка

нагрев

соединение

Примечание: ни в коем случае не вскрывать нагревательный элемент. Не дотрагиваться до разогретого нагревательного элемента открытыми частями кожи. Для работы использовать вилки с заземлением.

6. Указания по эксплуатации

Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта. По окончании работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие. Удаляйте остатки материала с поверхности сварочных насадок, предпочтительно деревянным шпателем или тканью из натурального волокна, т.к. на насадки нанесено тефлоновое покрытие. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

7. Условия хранения и транспортировки

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

8. Утилизация

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.

9. Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие комплекта изделий требованиям безопасности при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода – изготовителя.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс – мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающих качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик

10. Условия гарантийного обслуживания

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течении гарантийного срока.

Неисправные изделия в течении гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр.

Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.

В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

Гарантийный талон № _____

Название организации _____	
Модель _____	
Код Изделия _____	
Номер изделия _____	
Дата продажи «__» _____ 201__ г.	
Подпись продавца _____	
Заполняется продавцом	Место для печати

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСУЖИВАНИЕ ПРОИЗВОДИТСЯ ТОЛЬКО НА СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ. НА НОЖНИЦЫ-РЕЗАКИ, РУЛЕТКУ, ПЕРЧАТКИ, УРОВЕНЬ, ОТВЕРТКУ, НАСАДКИ ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ.

ВНИМАНИЕ!

При покупке сварочного оборудования требуйте у продавца проверки его надлежащего качества и комплектности, а так же правильного заполнения гарантийного талона (графа «заполняется продавцом»), проставления печати в гарантийном талоне.

1. Завод-изготовитель устанавливает на сварочное оборудование срок гарантии 90 дней со дня продажи при условии правильного заполнения гарантийного талона и наличия печати торговой организации в талоне.

Рекомендуемый срок службы сварочного оборудования 3 (три) года.

2. Гарантийный ремонт не производится в следующих случаях:

- При отсутствии заполненного гарантийного талона (подпись продавца, печать, дата продажи, номер изделия)
- При отсутствии гарантийного талона и документа, подтверждающего покупку
- Гарантийный талон не принадлежит данному инструменту
- По истечению гарантийного срока
- Деталь, которая подлежит замене, является быстроизнашиваемой (насадки)
- Механические повреждения корпуса и т.п.

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ _____ (подпись)

Отметка о возврате или обмене товара _____

Дата: «__» _____ 20__ г. Подпись _____

