

VOLL



Аппараты для раструбной сварки

V-Weld R040

V-Weld R063

V-Weld R110



ИНСТРУКЦИЯ

Инструкция по эксплуатации

www.voll.ru

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для ознакомления с принципом работы, основными правилами эксплуатации и обслуживания аппаратов для растровой сварки VOLL V-Weld R040, V-Weld R063, V-Weld R110.

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с данным руководством.

1. Персонал, допускаемый к работе с аппаратом, должен быть ознакомлен с настоящим руководством и иметь соответствующую квалификацию, а также должен быть ознакомлен с правилами техники безопасности.
2. Эксплуатация изделия в соответствии с инструкциями, содержащимися в данном руководстве, обеспечит надежную и безопасную работу изделия.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1. Аппараты для растровой сварки VOLL V-Weld R предназначен для растровой сварки труб и фасонных изделий (фитингов) из ПП, ПЭ и ПБ от 16 до 110мм., в зависимости от модели.
2. Сварочный аппарат предназначен для сварки труб и фасонных деталей (фитингов) только из одноименного материала.
3. Аппарат поставляется с завода полностью готовым для его использования, без необходимости дополнительной наладки и настройки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | V-Weld R040 | V-Weld R063 | V-Weld R110 |
|------------------------------|---------------|-----------------------|-------------|
| Мощность, Вт | 800 | 1000 | 1200 |
| Напряжение питания, В / Гц | 220/50 | 220/50 | 220/50 |
| Рабочая температура, град. С | 260 | 260 | 260 |
| Регулировка температуры | термостат | термостат | термостат |
| Диапазон сварки, мм | 20, 25, 32,40 | 20, 25, 32,40, 50, 63 | 75, 90, 110 |
| Вес без насадок, кг | 0,9 | 1,0 | 1,2 |

КОМПЛЕКТАЦИЯ

| | V-Weld R040 | V-Weld R063 | V-Weld R110 |
|----------------------------|-------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------|
| Нагревательный элемент | 1 шт. | 1 шт. | 1 шт. |
| Комплект насадок | 20, 25, 32,40 (1 комплект) | 20, 25, 32,40, 50, 63 (1 комплект) | 75, 90, 110 (1 комплект) |
| Винт для крепления насадок | 1 шт. | 1 шт. | 1 шт. |
| Металлическая подставка | 1 шт. | 1 шт. | 1 шт. |
| Шестигранный ключ | 1 шт. | 1 шт. | 1 шт. |
| Стальной кейс | 1 шт. | 1 шт. | 1 шт. |

Предупреждение! Производитель оставляет за собой право вносить изменения в комплектацию, цвет и конструкцию оборудования без предварительного уведомления.

УСТРОЙСТВО АППАРАТА



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Требования к персоналу:

1. Персонал, эксплуатирующий и обслуживающий аппарат для сварки полимерных труб должен быть обучен способам и методам безопасной работы на электрооборудовании.
2. К самостоятельной работе на оборудовании допускаются лица, прошедшие обучение сварке полимерных материалов и имеющие соответствующую аттестацию и только после изучения данного руководства по эксплуатации.
3. Лицо, обслуживающее аппарат для сварки полимерных труб обязано: соблюдать требования настоящего руководства по эксплуатации, соблюдать требования инструкции по электробезопасности, остановить работу при обнаружении неисправностей нагревательного элемента, приступить к работе разрешается только после устранения всех недостатков.
4. Работник обязан соблюдать требования безопасности труда для обеспечения защиты от воздействия опасных и вредных факторов, связанных с характером работ, а именно:
 - воздействий электрического тока;
 - термических ожогов (наличие горячих частей оборудования с температурой до 270°C).

ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

1. Аппарат и зона сварки должны быть защищены от воздействия природных факторов (туман, дождь, роса, ветер, пониженная температура окружающего воздуха) способных повлиять на условия сварки. При температуре воздуха в зоне сварки ниже +5°C, торцы свариваемых труб должны быть предварительно прогреты теплым сухим воздухом.
2. Извлеките сварочный аппарат из ящика.
3. Установите или закрепите сварочный аппарат на рабочем месте при помощи подставки, которая входит в комплект устройства.
4. Закрепите в отверстиях на нагревательном элементе сменные насадки необходимого диаметра.
5. Произведите подключение аппарата к электросети, соблюдая необходимое напряжение сети. При этом должен загореться зелёный индикатор включения в сеть.
6. Нагрев и поддержание температуры в пределах 260°C происходит автоматически при включении аппарата в сеть. После достижения заданной температуры загорается красный индикатор нагрева. Перед началом сварки убедитесь в том, что температура нагревательного элемента достигла заданных значений.
7. Подождите еще 2-3 минуты для достижения оптимальной рабочей температуры, после чего можно приступить к сварочным работам.

СВАРКА

1. Процесс сварки трубы с фитингом состоит из четырех операций: нагрев, перестановка, сплавление, охлаждение.
2. Нагрев - одновременная установка (Рис.2, Рис. 3) раструба фасонной детали (фитинга) и гладкого конца трубы в соответствующие оправки сварочной насадки до упора и нагрев их в течение времени по Таблице 3.
3. Перестановка - одновременное снятие фасонной детали (фитинга) и трубы с аппарата и соединение их между собой не вращая, в течение времени по Таблице 3.
4. Сплавление – оставить детали соединенными, не подвергая соединение нагрузке в течение времени.
5. Охлаждение - дать соединению остыть в течение времени по Таблице 3, по истечению этого времени соединение можно использовать в соответствии с рекомендациями изготовления трубы.

ВНИМАНИЕ! Поворот и изгиб деталей относительно друг друга при сваривании не допускается.

Внешний вид сваренных деталей должен удовлетворять следующим требованиям:

- отклонение величины углов между осевыми линиями трубы и соединительной детали в месте стыка не должно превышать 10°;
- наружная поверхность раструбов фасонных деталей, сваренных с трубами, не должна иметь трещин, складок или других дефектов, вызванных перегревом деталей или механическим воздействием;
- у кромки раструба фасонной детали, сваренной с трубой, должен быть виден сплошной (по всему периметру) валик оплавленного материала, слегка выступающий за торцевую поверхность раструба или наружной поверхности трубы.
- наружный валик сварного шва должен быть симметричным и равномерно распределенным по ширине и всему периметру трубы, высота валика должна быть не более 2,5 мм для труб толщиной стенки до 10 мм, а смещение кромок сварного соединения не должно превышать 10% номинальной толщины стенки свариваемой трубы.

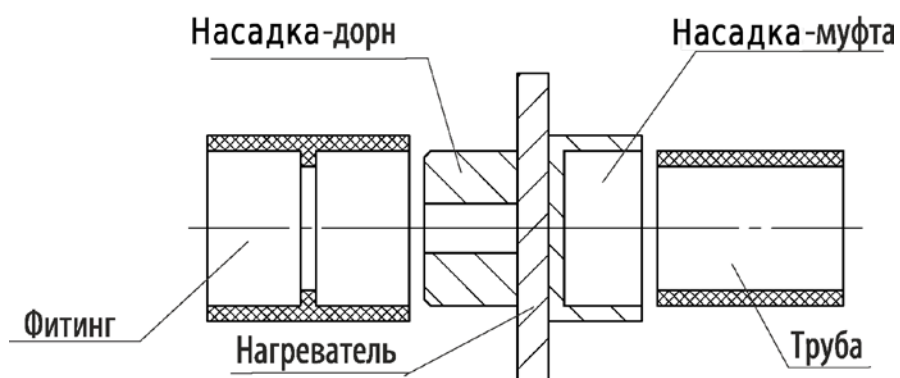


Рисунок 2. Установка заготовок

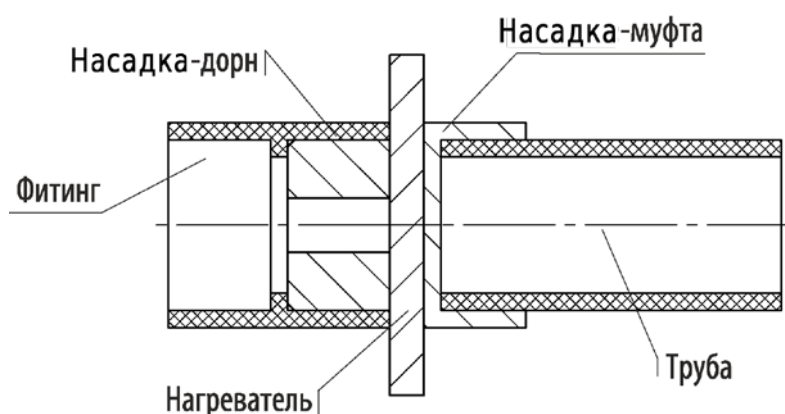


Рисунок 3. Разогрев заготовок

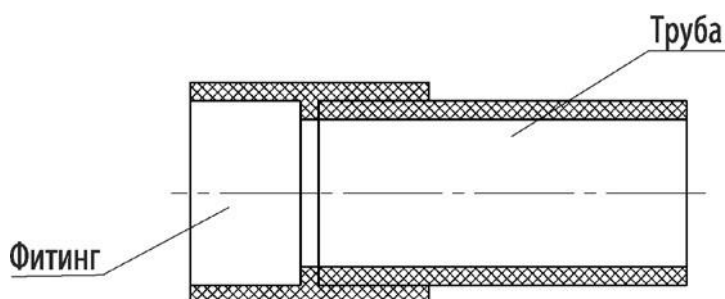


Рисунок 4. Соединение фитинга с трубой

Время технологических операций сварки труб и соединительных деталей из пропилена (ППРС или ПП-3), при температуре окружающего воздуха около 20°C, указано в таблице ниже.

| Диаметр труб, мм. | Время нагрева трубы и фитинга, сек. | Время перестановки не более, сек. | Время сплавления, сек. | Время охлаждения, мин. |
|-------------------|-------------------------------------|-----------------------------------|------------------------|------------------------|
| 16 | 5 | 4 | 5 | 2 |
| 20 | 6 | 4 | 5 | 2 |
| 25 | 7 | 4 | 7 | 2 |
| 32 | 8 | 6 | 8 | 4 |
| 40 | 12 | 6 | 12 | 4 |
| 50 | 18 | 6 | 18 | 4 |
| 63 | 24 | 8 | 24 | 6 |
| 75 | 30 | 8 | 30 | 6 |

| | | | | |
|-----|----|----|----|----|
| 90 | 40 | 8 | 40 | 8 |
| 110 | 50 | 10 | 50 | 10 |

ОКОНЧАНИЕ РАБОТЫ

По окончании работы выключите аппарат, отсоединив вилку соединительного шнура от сети, и дайте аппарату остыть. После остывания аппарата, снимите с нагревателя сменные насадки. Очистите сменные насадки от наплавленного полимерного материала

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Перед началом работы необходимо проверить:

1. целостность изоляции питающих и силовых проводов;
2. правильность подключения электрооборудования (напряжение и частота сети);
3. наличие заземления в розетке.
4. рабочее место, оно должно быть равномерно освещено (без бликов), не загромождено посторонними предметами.

Во время работы:

1. Не допускать на рабочее место посторонних лиц.
2. Запрещается хранение и складирование на узлах оборудования посторонних предметов.
3. Запрещается работать при неисправности каких-либо частей аппарата.
4. Не использовать электроинструмент в сырую погоду или во время дождя.
5. В целях безопасности следить за исправностью изоляции, не допускать механических повреждений кабеля. Не допускать контакта токоведущего кабеля с горячими поверхностями, острыми и подвижными предметами.
6. При перерывах в работе отключать электроинструмент. Не производить подключение электроинструмента к электросети при отсутствии специального безопасного штепсельного разъема.
7. При эксплуатации оборудования использовать только аттестованные удлинители, с сечением провода рассчитанного на потребляемую мощность нагревателя.
8. При внезапной остановке электроинструмента он должен быть отключен выключателем или извлечением штепселя из розетки.
9. При малейшем ощущении электротока немедленно выключить электроинструмент.

ВНИМАНИЕ! В случае выявления неисправностей или отклонений от нормального режима работы, дальнейшая эксплуатация оборудования запрещается. Запрещается оставлять подключённый к электрической сети аппарат без надзора

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для поддержания аппарата в работоспособном состоянии необходимо выполнять следующие требования:

1. К самостоятельной работе допускаются лица только после изучения данного руководства по эксплуатации, прошедшие обучение безопасным методам и приемам работы.
2. Лицо, обслуживающее аппарат для раструбной сварки полимерных труб обязано:
 - соблюдать требования настоящего руководства по эксплуатации;
 - соблюдать требования инструкции по электробезопасности;
 - соблюдать требования к эксплуатации оборудования;

- остановить работу оборудования при обнаружении неисправностей оборудования, приспособлений, инструментов и других недостатках или опасностях на рабочем месте, приступить к работе разрешается только после устранения всех недостатков.
- 3. Работник обязан соблюдать требования безопасности труда для обеспечения защиты от воздействия опасных и вредных факторов, связанных с характером работ, а именно:
 - воздействий электрического тока;
 - термических ожогов (наличие горячих частей оборудования с температурой до 270°C).
- 4. После использования произвести осмотр нагревательного элемента и сменных насадок на предмет остатков материала и нагара. Все посторонние материалы с поверхности нагревательного элемента и насадок должны быть удалены. При чистке аппарата не допускается использование растворителей.

ВНИМАНИЕ! Для очистки поверхностей нагревательного элемента и сменных насадок от наплавленного полимерного материала, запрещается пользоваться металлическими предметами, т.к. возможны повреждения тефлонового слоя, которым покрыты насадки. Очистку можно производить плоским деревянным приспособлением или тряпкой из несинтетического материала.

В случае появления на греющих поверхностях нагревательного элемента повреждений покрытие необходимо заменить.

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

1. Хранение аппарата должно исключать возможности воздействия на оборудование атмосферных осадков и механических повреждений. Рекомендуемые условия хранения: в закрытом помещении при температуре окружающего воздуха от минус 5°C до плюс 40°C и относительной влажности не более 65% в обесточенном и разобранном состоянии.
2. Транспортирование оборудования осуществляется в соответствии с правилами, установленными для различных видов транспорта. При транспортировании необходимо обеспечить целостность оборудования и исключить воздействие механических ударов и атмосферных осадков.
3. Инструкции по эксплуатации, содержащиеся в данном документе, помещены только для информации и не влечет за собой никаких обязательств.
4. В интересах совершенствования наших изделий, производитель оставляет за собой право на внесение технических изменений без предварительного и последующего уведомления.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Продавец гарантирует исправную работу оборудования в течении двенадцати месяцев эксплуатации, если условия эксплуатации соответствовали данному руководству, оборудование не имеет механических повреждений и следов несанкционированного вмешательства.
2. Продавец обязуется в течение гарантийного срока устранять все неисправности, возникшие не по вине потребителя.
3. При покупке оборудования убедитесь в наличие штампа продавца, отметки даты выпуска и/или даты продажи, а также отсутствия внешних повреждений.
4. Гарантийный срок в двенадцать месяцев исчисляется от даты продажи.
5. Покупатель лишается права проведения бесплатного ремонта и дальнейшего гарантийного обслуживания оборудования при наличии дефектов, возникших в результате нарушения правил эксплуатации, самостоятельного ремонта изделия и несвоевременного проведения регламентных работ по техническому обслуживанию.
6. Гарантия не включает оплату Изготовителем или его уполномоченными сервисными центрами транспортных расходов на доставку оборудования в сервисный центр.

7. Проведение гарантийного ремонта осуществляется уполномоченным сервисным центром Изготовителя только при предъявлении изделия в полной обязательной комплектации, в чистом состоянии, с гарантийным талоном, с оформленной в нем отметкой о продаже, и Актом рекламации.

СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

Изделие не содержит драгоценных и токсичных материалов. Утилизируется по ГОСТ 2787-75

117534, Москва, Варшавское ш., д. 150, корп. 1.

Телефон:

8 (800) 700-83-59 – бесплатный звонок по России

E-mail:

sales@voll.ru

service@voll.ru