

# ПАСПОРТ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ  
И ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ  
И ЭКСПЛУАТАЦИИ

 **PROAQUA**®

PIPE SYSTEMS SINCE 1997

**Комплект  
сварочного  
оборудования  
ProAqua Tools**



**CM-02 1500 Вт**



# Наименование изделия

Комплект сварочного оборудования предназначен для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов.

**Изготовитель:** «Чжуцзи Цыу Чаонэн Электрикал Эквипмент Фактори» Адрес: Китай, Чженьян, Чжуцзи сити, Цыу таун, Хуантун вилладж

**Импортер:** ООО «СТАНДАРТ ПЛЮС» Адрес: РФ, Московская область, Сергиев-Посадский район, г. Хотьково, пр-д Художественный, 2А

**Поставщик:** ООО «ТД Эго Инжиниринг». Адрес: 129626, Москва, Кулаков пер, 9А  
Дата изготовления указана на упаковке и на корпусе аппарата

# Область применения

Применяется при проведении монтажных работ трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 20 до 63 мм (1500 Вт).

# Комплект поставки

Наименование	Количество
Ящик металлический	1 шт.
Сварочный аппарат	1 шт.
Струбцина	1 шт.
Комплект насадок Д 20 мм (муфта+ раструб)	1 пара
Комплект насадок Д 25 мм (муфта+ раструб)	1 пара
Комплект насадок Д 32 мм (муфта+ раструб)	1 пара
Комплект насадок Д 40 мм (муфта+ раструб)	1 пара
Крепежный болт	1 пара
Ключи для их крепления;(шестигранный ключ и отвертка)	1 шт.
Инструкция на русском языке	1 шт.

# Технические характеристики

№	Характеристика	Ед. изм.	Показатель
1	Напряжение питания	В	220-240
2	Частота тока питания	Гц	50
3	Потребляемая мощность	Вт.	850+650
4	Количество ступеней нагрева	шт.	2
5	Форма нагревательной панели		мечевидная
6	Регулятор температуры		термостат
7	Диапазон регулирования температуры	°С	50-300
8	Погрешность регулирования	°С	±5
9	Класс защиты от поражения электрическим током		I
11	Время нагрева аппарата до рабочей температуры	мин.	не более 10
12	Размер сменных насадок	мм	20, 25, 32, 40, 50, 63
13	Масса комплекта сварочного аппарата	кг	4,7
14	Габариты металлического ящика	мм	495x280x100
15	Средний полный ресурс	час	5000

# Устройство и принцип работы



1–корпус с регулятором температуры; 2–выключатель-индикатор питания; 3–нагревательная панель; 4–шнур с вилкой; 5–сменные насадки; 6–подставка; 7–рукоятка.

Сварочный аппарат состоит из металлического корпуса (1) и мечевидной нагревательной панели (3). Металлическая нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава. Внутри неё установлен нагревательный элемент.

Сменные насадки (5) изготавливаются из алюминиевого сплава и покрыты антиадгезионным (тефлоновым) покрытием.

Установка требуемой температуры осуществляется с помощью регулятора, расположенного на боковой поверхности корпуса. В металлическом корпусе аппарата расположены выключатели, оснащенные индикаторами контроля температуры. (2)

# Требования по технике безопасности

Перед началом эксплуатации сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь с настоящим паспортом и следуйте его требованиям и рекомендациям.

Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.

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

Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата.

Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.

Не допускайте использование аппарата в помещениях со скользким полом. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

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

Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведутся работы.

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

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

Оберегайте шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.

Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования. Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.

Запрещается работать с аппаратом в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.

Запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельного соединения кабеля (шнура) или его защитной трубки;
- появление дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;
- поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
- повреждение крепления сменных нагревательных элементов.

Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями. Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:

- при смене и установке насадок;
- при длительном перерыве работы;
- при окончании работы или смены.

**ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА!**

## Указания по работе с аппаратом

### Подготовка сварочного аппарата:

- извлеките аппарат из ящика, установите на подставку, расположенную на ровной и надежной рабочей поверхности;
- 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 трех пар насадок.

### Подготовка трубы и фитингов:

- свариваемые фитинги и торцы труб должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений - сколов, глубоких царапин;
- отрезать трубу строго перпендикулярно специальными ножницами или резаком;
- нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;

- при использовании трубы армированной алюминием произвести её зачистку специальным зачистным инструментом (для труб с наружным армированием) или произвести торцевание торцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1 ... 2 мм в зависимости от диаметра трубы.

### Процесс сварки:

- проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;
- подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;
- ручкой терморегулятора установите требуемую рабочую температуру (270°C);
- переведите оба включателя в положение «I» (включено) - загорятся индикаторные лампочки включения и контроля температуры;
- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (270°C) составляет не менее 10 минут;
- по завершению первоначального прогрева отключение индикаторной лампочки свидетельствует о готовности аппарата к работе;
- с минимальным разрывом по времени сначала установите фитинг, а затем трубу в соответствующие насадки, плавно и без вращения на ранее отмеченное расстояние;
- время нагрева трубы и фитинга зависит от диаметра и указано в таблице ниже, отсчет времени начинается после фиксации свариваемых элементов на насадках аппарата.

Диаметр, мм	Время нагрева, сек	Продолжительность сварки, сек	Время остывания, сек
20	6	4	120
25	7	4	120
32	8	6	240
40	12	6	240
50	18	6	240
63	24	8	360

- по истечении требуемого времени нагрева извлеките фитинг и трубу из насадок и без вращательного движения введите трубу в фитинг до ранее установленной метки, соблюдая указанное время сварки;
- во время остывания соединения обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.

## 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. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

## Условия хранения и транспортировки

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

## 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.

# Гарантийные обязательства

Гарантийный срок составляет 12 месяцев со дня продажи первому контрагенту. Изготовитель гарантирует соответствие данного изделия 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 В СЛУЧАЕ:

- ✓ Нарушения паспортных режимов использования, хранения, монтажа и эксплуатации, ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ.
- ✓ Наличия следов физического воздействия, не имеющих отношения к непосредственному назначению данных изделий.
- ✓ Наличия следов воздействия химическими веществами, ультрафиолета.
- ✓ Повреждения изделий в результате пожара, стихии, либо других форс-мажорных обстоятельств.
- ✓ Повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя.
- ✓ Наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

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

# Условия гарантийного обслуживания

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются бесплатно. Замененные изделия или их части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность продавца. Затраты, связанные с монтажом, демонтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем. В случае претензий гарантийного характера, а также при возврате изделия, оно должно быть полностью укомплектованным. Претензии по качеству продукции принимаются только при наличии рекламации с кратким описанием дефекта.



# ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_

Наименование товара: Комплект сварочного оборудования

№ п/п	Артикул	Количество, шт.
1		
2		
3		
4		
5		
6		

Название и адрес торгующей организации:

Дата продажи \_\_\_\_\_

Подпись продавца \_\_\_\_\_

Штамп или печать торгующей организации

Штамп о приеме

С условиями гарантии ОЗНАКОМЛЕН и СОГЛАСЕН:

Покупатель \_\_\_\_\_ (подпись).

## Гарантия 12 месяцев со дня продажи изделия

По вопросам гарантийного характера, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться по адресу: 129626, Москва, Кулаков переулок, дом 9А, тел. +7 (495) 602-95-73, .

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель представляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
  - название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные телефоны;
  - название и адрес организации, производившей монтаж;
  - основные параметры системы, в которой было установлено изделие;
  - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Дата: « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г. Подпись \_\_\_\_\_