

REXANT

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ



11-1000



11-1001



11-1002



11-1003

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ! Благодарим за выбор продукции торговой марки REXANT! Мы гарантируем высокое качество и отличное функционирование приобретенной Вами продукции при соблюдении правил его эксплуатации.

НАЗНАЧЕНИЕ

Сварочный аппарат для труб применяется для установки и обслуживания коммуникаций из полипропиленовых труб во всех сферах: бытовой, производственной, ремонтной. Аппарат рассчитан на работу от однофазной сети переменного тока напряжением 230 В частотой 50 Гц. В комплект поставки входят насадки, покрытые тефлоном.

ВНИМАНИЕ! Сварочный аппарат для труб является источником повышенной травматической опасности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	RX-900	RX-1000	RX-800	RXT-700
Артикул	11-1000	11-1001	11-1002	11-1003
Напряжение сети питания, В	220	220	220	220
Частота тока, Гц	50	50	50	50
Номинальная потребляемая мощность, Вт	900	1000	800	700
Термостат	+	+	+	+
Максимальная рабочая температура, °C	300	300	300	300
Минимальный диаметр трубы, мм	16	20	20	20
Максимальный диаметр трубы, мм	32	63	63	32
Количество насадок, шт	8	12	12	6
Тип сварочной насадки	парная	парная	парная	парная
Класс защиты от поражения электрическим током	II	II	II	II
Степень защиты IP	IP20	IP20	IP20	IP20
Металлический кейс для инструмента в комплекте	-	+	+	+

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Используйте сварочный аппарат только по назначению.
- Строго выполняйте правила электрической и пожарной безопасности для электрических нагревательных приборов.
- При использовании удлинителей шнура питания убедитесь в его соответствии потребляемой мощности одновременно включенных потребителей.
- 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 натертом воском.
- Запрещается использование сварочного аппарата в помещениях с повышенной влажностью (относительная влажность воздуха более 80 %), а также рядом с легковоспламеняющимися, агрессивными и летучими веществами (жидкости, газы и прочие материалы).
- Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
- Запрещается работать со сварочным аппаратом в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
- Используйте только соответствующий рабочий инструмент и сменное оборудование.
- При работе с аппаратом не надевайте излишне свободную одежду, галстуки и уберите назад длинные волосы, т. к. они могут попасть на горячие узлы и детали аппарата. Всегда работайте в нескользящей обуви.
- Всегда работайте в хорошо проветриваемом помещении.
- Надежно закрепляйте сварочный аппарат. Для установки применяйте устойчивую опору (верстак, рабочий стол и т. п.).
- Перед настройкой или техническим обслуживанием сварочного аппарата отсоедините вилку шнура питания от розетки сети.
- Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем

покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь остывания нагревательного элемента, уберите аппарат в индивидуальный ящик.

ВНИМАНИЕ! 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 травмам.
- Не допускайте неправильной эксплуатации шнура питания. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, повреждения об острые кромки, от попадания масла и воды.
- Запрещается изменять конструкцию сварочного аппарата и его сменного оборудования.
- Не используйте сварочный аппарат, если он поврежден или имеет признаки неисправности. Не пытайтесь разбирать, диагностировать или ремонтировать аппарат самостоятельно. Ремонт сварочного аппарата должны осуществлять квалифицированные специалисты.
- Для защиты электропроводки от перегрузок на электросчетчике рекомендуется применять плавкие предохранители или автоматические выключатели.

СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Извлеките сварочный аппарат и установите его на опору.
2. С обеих сторон нагревательной панели установите и закрепите через отверстия парные насадки, необходимые для предстоящей работы. Насадки должны быть чистыми. При монтаже насадок будьте предельно внимательны – тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения.
3. Насадки необходимо устанавливать так, чтобы наружный диаметр насадки не выходил за поверхность нагревательного элемента.
4. Подготовьте трубу:
 - Свариваемые участки трубы должны быть чистыми, обезжиренными, не иметь заусенцев, не иметь деформаций и любых других дефектов.

Торец трубы должен быть ровный и строго перпендикулярен стенкам трубы.
— Торцевание и резание трубы в размер необходимо выполнять специальными ножницами для резки металло-пластиковых и полипропиленовых труб соответствующего типоразмера (в комплект не входят). Рекомендуется на торце наружного диаметра трубы снять фаску.

— При сваривании армированных (фольгированных) труб необходимо предварительно зачистить участок специальным инструментом (в комплект не входит).

— В зависимости от диаметра произведите разметку глубины сварки на конце трубы.

СВАРКА

ВНИМАНИЕ! Процесс сваривания пластиковых труб и фасонных изделий является ответственной работой и требует определенных знаний и навыков.

1. Проверьте надежность установки и правильность подготовки сварочного аппарата, свариваемых труб и фитингов.
2. Включите сварочный аппарат.
3. Для достижения рабочей температуры нагревательной панели и установленных насадок потребуется некоторое время. Будьте крайне осторожны.
4. С минимальным разрывом по времени, сначала установите фитинг, а затем конец трубы в соответствующие насадки. Устанавливайте и плавно проталкивайте фитинг и трубу в насадку на глубину сварки без вращения.

Диаметр трубы, мм	Глубина сварки, мм	Время нагрева, сек.	Время соединения, сек.	Время остывания, мин.
16	13	5	4	2
20	14	11	4	2
25	16	12	4	2
32	18	14	6	4
40	20	21	6	4
50	23	32	6	4
63	26	42	8	6

ПРИМЕЧАНИЕ: Таблица носит информационный характер при температуре окружающей среды 20 °С.

ВАЖНО! 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 1 мм.

5. Время нагревания (плавления) трубы и фитинга зависит от их диаметра. Отсчет времени начинается после полной установки фитинга и трубы. Оптимальная температура нагревания 260-270 °С.

ВАЖНО! Перегретые части при монтаже легко деформируются, а недостаточно нагретые не обеспечивают качественного соединения. Для выполнения ответственных работ и получения надежного и качественного соединения необходимо контролировать температуру нагретых насадок контактным термометром или специальным индикатором (в комплект не входит). Корректировку температуры производите регулятором температуры нагрева.

6. По истечению времени 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, указанного в таблице.

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

8. По окончании работ очистите, насухо протрите сварочный аппарат и комплектующие. Помните, что тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения. Не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

- Транспортировка изделия допускается любым видом крытого транспорта в упаковке изготовителя, обеспечивающим предохранение товара от механических повреждений, загрязнений и попадания влаги.
- Хранение изделия необходимо осуществлять в упаковке производителя в помещениях с естественной вентиляцией при температуре $-30...+50\text{ }^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности не более 80 %.

УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация производится в соответствии с требованиями действующего законодательства Российской Федерации.