

POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKY

**ELECTRONIC WELDERS FOR SOCKET
FUSION WELDING**

**СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ
РАСТРУБНОЙ СВАРКИ**

SE21, SE41
SM21, SM41

CZ Návod k použití + Záruční list
EN Instruction Manual + Warranty Card
RU Руководство по эксплуатации + Гарантийный талон



FV Plast, a.s.
Kozovazská 1049/3
250 88 Čelákovice
Czech Republic

Phone: +420 326 706 711
Fax: +420 326 706 721
Web: www.fv-plast.cz
E-mail: fv-plast@fv-plast.cz

1 Введение

Уважаемый Покупатель,

благодарим Вас за покупку нашего сварочного аппарата. Мы уверены, что Вы будете удовлетворены качеством и надежностью предлагаемой продукции.

Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящую Инструкцию Пользователя перед началом эксплуатации этого оборудования. Она содержит важную информацию по безопасной и правильной эксплуатации, а также по обслуживанию Вашего оборудования.

1.1 Сварочные аппараты с электронной регуляцией

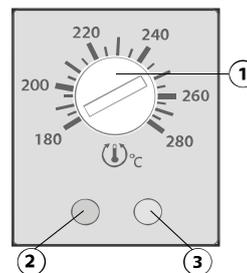
Сварочные аппараты SE21 и SE41 позволяют плавную настройку температуры в диапазоне 180–280°C. Температура настраивается с помощью поворотной кнопки.

Рис.№ 1. Панель управления

1 - Поворотная кнопка для настройки температуры

2 - Красный светодиод (индикация сети питания)

3 - Зелёный светодиод (индикация температуры)



Световая сигнализация:

Красный светодиод служит индикатором включения электропитания.

Зеленый светодиод служит индикатором процесса нагрева аппарата:

- Постоянное свечение зеленого светодиода означает, что фактическая температура аппарата ниже установленной. **Не используйте аппарат, пока зеленый светодиод не начнет мигать!**
- Мигающий зеленый светодиод означает, что фактическая температура аппарата равна установленной.
- Отключение зеленого светодиода означает, что температура аппарата слишком высока. Следует подождать, пока зеленый светодиод начнет мигать.

1.2 Сварочные аппараты с термостатической регуляцией

Настройка температуры у аппаратов SM21 и SM41 производится с помощью поворотной кнопки на панели управления, в диапазоне 180–280°C. Шкала аппарата имеет 6 положений. Номера положений отвечают приблизительно следующим температурам:

1...150–175°C

2...175–195°C

3...195–215°C

4...215–235°C

5...235–255°C

6...255–280°C

Эти данные имеют только информативный характер. Перед началом сварки рекомендуется их проконтролировать на насадках с помощью контактного термометра.

Сигнализация:

Красный светодиод индицирует включение электропитания.

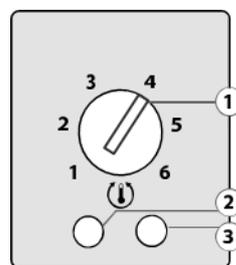
Зеленый светодиод индицирует процесс нагрева аппарата:

- Постоянное свечение зеленого светодиода обозначает, что фактическая температура аппарата ниже установленной. Не используйте аппарат, пока зеленый светодиод не отключается.
- Если это не так: температура нагревателя достигла заданной температуры и поддерживается с помощью термостатического регулятора. Светодиод включается и выключается, как тело аппарата нагревается в диапазоне от десятков секунд до нескольких минут.

1 – Поворотная кнопка регулировки температуры

2 – Красный светодиод (сеть питания)

3 – Зеленый светодиод (индикация нагрева)



2 Различие сварочных аппаратов по мощности и форме нагревательного элемента

2.1 Аппараты SE21 и SM21 со стержневым нагревательным элементом 650 Вт

Эти сварочные аппараты идеальны для сварки в тяжело доступных местах. Их конструкция объединяет в себе оригинальное решение конструкторов – цилиндрический нагревательный элемент и колодочные насадки. Удобство такой конструкции – в возможности закрепить на нагревательном элементе одновременно две или три насадки в разных положениях. Насадки также можно просто менять без отключения аппарата от сети.

SE21 PROFI SET:

- сварочный аппарат 650 Вт с электронной регулировкой температуры

- чёрные насадки колодочные Ø 20 мм

Ø 25 мм

Ø 32 мм

Ø 40 мм

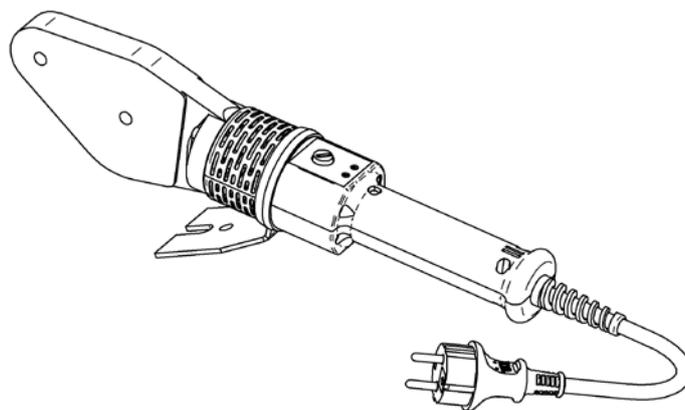
Ø 50 мм

Ø 63 мм

- ножницы 16-42 мм

- подставка

- стальной чемодан PROFI



2.2 Аппараты SE41 и SM41 с мечевидным нагревательным элементом 850 Вт

На мечевидном нагревательном элементе можно закрепить до двух насадок одновременно. Аппарат имеет очень хороший перенос тепла на насадки и повышенную теплоемкость. Поэтому возможна корректировка температуры в случае применения насадок большого диаметра

Технические характеристики:

| | |
|--------------------|---------------|
| Вид сварки: | раструбная |
| Диаметр: | 16–63 (75) мм |
| Насадки: | парные |
| Мощность: | 850 Вт |
| Напряжение: | 230 V, 50 Hz |
| Термостабильность: | ± 15°C |
| Вес: | 2 кг |

SM41 MINI SET:

- сварочный аппарат 850 W с термостатической регуляцией температуры
- чёрные насадки парные Ø 20 мм
 Ø 25 мм
 Ø 32 мм
 Ø 40 мм
- ножницы 16-42 мм
- подставка
- стальной чемодан MINI

SE41 PROFI SET:

- сварочный аппарат 850 Вт с электронной регуляцией температуры
- чёрные насадки парные Ø 20 мм
 Ø 25 мм
 Ø 32 мм
 Ø 40 мм
 Ø 50 мм
 Ø 63 мм
- ножницы 16-42 мм
- подставка
- стальной чемодан PROFI

3 Правила эксплуатации

ЭТОТ РАЗДЕЛ НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ЗАМЕНЯЕТ НЕОБХОДИМОГО КУРСА ОБУЧЕНИЯ СВАРКЕ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ. Этот раздел – только описание принципа раструбной сварки.

Принцип раструбной сварки заключается в том, что на одной стороне плавится внешняя поверхность трубы, а на другой стороне – внутренняя поверхность фитинга. После нагрева труба и фитинг соединяются, после остывания получаем их неразборное соединение.

Перед подключением сварочного аппарата к сети на нагревательном элементе крепится насадка требуемого диаметра. Аппарат подключается к сети и настраивается требуемая температура. Во время нарастания температуры можно очистить и обезжирить концы. После разогрева аппарата до установленной температуры рекомендуется подождать еще 10 минут, пока температура равномерно распространится по всей насадке. После этого втулку насадки вложить в фитинг, а трубу вложить в отверстие насадки. После подогрева трубы и фитинга соединить их между собой.

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

Зафиксированное соединение должно охладиться. Температура и время разогрева, как и время охлаждения, определяются спецификациями производителя трубы и фитингов.

4 Правила безопасности

Изделия безопасны в применении.

Независимо от этого, предлагаем Вашему вниманию инструкции безопасности:

используйте аппарат только для сварки пластиковых труб в условиях отсутствия агрессивных газов.

недопустимо:

- контакт аппарата с водой,
- использование аппарата в условиях высокой влажности,
- использование аппарата не по назначению,
- поднимать/переносить аппарат за шнур питания,
- оставлять аппарат во включенном состоянии без присмотра,
- не подвергать аппарат ударам и/или вибрации! Это может привести к сбоям работы регулятора, т.е. к нарушению работоспособности всего аппарата,
- аппарат следует устанавливать на его подставку на плоскую негорючую поверхность или крепить в зажиме,
- если аппарат стоит в режиме ожидания в разогретом состоянии, нагревательный элемент и сварочные насадки не должны ничего касаться,
- не рекомендуется шнуром питания касаться нагревателя,
- для замены сварочной насадки рекомендуется надеть рабочие перчатки,
- не разбирайте аппарат!
- не используйте поврежденный удлинитель питания или удлинитель неизвестного происхождения,
- для обеспечения безопасности работы рекомендуется также проверить безопасность и параметры удлинителя питания.

5 Обслуживание

Содержите аппарат в чистоте. Удаляйте остатки материала с поверхностей сварочных насадок, предпочтительно деревянным шпателем и ткань из натуральных волокон.

Никакого другого обслуживания не требуется.

С оборудованием возможно работать при следующих условиях: температура с -5°C до 50°C , влажность – максимально 75% (без конденсации)

Условия хранения: температура с 0°C до 50°C , влажность – максимально 70% (без конденсации)

Любой ремонт аппарата должен проводиться только авторизованным сервисным центром FV Plast.

**Servisní střediska Dytron ve světě:
Dytron Service centers in the world:
Сервисные центры Dytron:**

Rusko – Russia - Российская Федерация:

Company
ADR-Technologia
Moskva, ul. Kotlyakovskaya 7/8
tel. (495) 925-6150
e-mail: service@adr-t.ru

Компания АДР-Технология
г. Москва, ул.Котляковская 7/8
тел. (495) 925-6150
e-mail: service@adr-t.ru

Slovensko – Slovakia - Словацкая Республика:

ant s.r.o.
Staré grunty 17
841 04 Bratislava
tel. (02) 60 10 37 15
ant@ant.sk

Maďarsko – Hungary - Венгрия:

INPIPE KFT
Kén utca 6
1097 Budapest
Tel: +361219-06-63
e-mail: info@inpipe.hu

Buharsko – Bulgaria - Болгария:

HYDROPLAST-10 EOOD
bul. N. Mushanov 74, bl. 239
Sofia
tel. 02 8221 201
mobil: 0879 263254
e-mail: hydroplast@mail.bg

| | |
|--|---|
| Polyfúzní svářečka – typ; Polyfusion welder – type; Полифузионный сварочный аппарат – тип | |
| Výrobce – Manufacturer - Производитель | FV Plast, a.s. Kozovazská 1049/3 250 88 Čelákovice Czech Republic Tel.: +420 326 706 711 Fax: +420 326 706 721 E-mail: fv-plast@fv-plast.cz Web: www.fv-plast.cz |
| Výrobní číslo – Production number - Заводской номер | |
| Rok výroby – Year of manufacturing - Год выпуска | |
| Datum prodeje – Date of sale - Дата продажи | |
| Razítko prodejce – Retailer stamp - Печать продавца | |