

ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



КОМПЛЕКТЫ НАСАДОК ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНА

Модель: VTr.797.W

ПС – 47540-1

ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Артикулы

№	Артикул	Наружный диаметр свариваемых труб, мм
1	VTr.797.W.000020	20
2	VTr.797.W.000025	25
3	VTr.797.W.000032	32
4	VTr.797.W.000040	40
5	VTr.797.W.000050	50
6	VTr.797.W.000063	63
7	VTr.797.W.000075	75
8	VTr.797.W.000090	90
9	VTr.797.W.000110	110

2. Назначение и область применения

2.1. Комплекты насадок предназначены для совместного использования с аппаратами для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов с наружным диаметром от 20 до 110 мм.

2.2. В качестве сварочного оборудования могут использоваться аппарат, входящий в комплект VTr.799.E, а также иные аналогичные аппараты.

3. Состав комплекта

№	Наименование	Количество
1	Насадка для разогрева наружной поверхности трубы	1 шт.
2	Насадка для разогрева внутренней поверхности трубы	1 шт.
3	Винт крепления	1 шт.

4. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Наружный диаметр свариваемых труб	мм	20;25;32;40; 50;63;75;90;110
2	Рекомендуемая температура нагрева	°C	260

ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

3	Материал насадок		алюминиевый сплав
4	Материал покрытия насадок		тефлон
5	Средний полный ресурс	количество выполненных соединений	1500

5. Рекомендации по работе с насадками

5.1 При работе с насадками следует руководствоваться указаниями, изложенными в технической документации к используемому сварочному аппарату.

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 специальными ножницами или резак;
- нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;
- при использовании трубы, армированной алюминием, произвести зачистку специальным торцевателем (приобретается отдельно), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на глубину 1...2 мм в зависимости от диаметра трубы.

5.3 Сварка:

- установите комплект насадок на греющую поверхность аппарата и закрепите их с помощью винта. Насадка должна примыкать к греющей панели всей своей поверхностью;
- проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;
- подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;
- ручкой терморегулятора аппарата установите требуемую рабочую температуру (260°C);

ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 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 полной установки свариваемых элементов

Диаметр трубы, мм	Время нагрева, сек	Продолжительность сварки, сек	Время остывания, сек
20	5	4	120
25	7	4	120
32	8	6	220
40	12	6	240
50	18	6	250
63	24	8	360
75	30	8	360
90	40	8	360
110	50	10	480

Примечание – временные характеристики указаны для полипропиленовых труб VALTEC, при температуре окружающего воздуха 20 °С. При использовании других труб режимы сварки уточняйте у соответствующего производителя.

- 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.

5.4. После монтажа систему следует подвергнуть гидравлическому испытанию статическим давлением, в 1.5 раза превышающим расчетное рабочее давление в системе. Испытание проводится в соответствии с указаниями СП 73.13330.2016.

5.6. После монтажа система должна быть промыта в соответствии с требованиями п.6.1.13 СП73.13330.2016.

ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6. Указания по эксплуатации

6.1 Насадки следует предохранять от механических повреждений во избежание повреждения тефлонового покрытия и геометрии рабочих поверхностей насадок.

6.2. По окончании работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок. Снимите насадки и очистите их неабразивной ветошью от возможного нагара.

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

7. Условия хранения и транспортировки

7.1 В соответствии с ГОСТ 19433-88 изделия не относятся к категории опасных грузов, что допускает их перевозку любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2. Изделия должны храниться в упаковке предприятия – изготовителя по условиям хранения 3 по таблице 13 ГОСТ 15150-69.

7.3. Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по таблице 13 ГОСТ 15150-69.

8. Утилизация

8.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями и дополнениями), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (с изменениями и дополнениями) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды» (с изменениями и дополнениями), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

8.2. Содержание благородных металлов: нет

ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

9. Гарантийные обязательства

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

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

9.3 Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, 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.

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

10. Условия гарантийного обслуживания

10.1. Претензии к качеству изделия могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

10.2. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Потребитель также имеет право на возврат уплаченных за некачественное изделие денежных средств или на соразмерное уменьшение его цены.

ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

10.3. Решение о возмещении затрат Потребителю, связанных с транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока, принимается по результатам экспертного заключения, в том случае, если изделие признано ненадлежащего качества.

10.4. В случае, если результаты экспертизы покажут, что недостатки изделия возникли вследствие обстоятельств, за которые не отвечает изготовитель, затраты на экспертизу изделия оплачиваются Потребителем.

ПАСПОРТ.РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара

**КОМПЛЕКТЫ НАСАДОК ДЛЯ СВАРКИ
ПОЛИПРОПИЛЕНА**

№	Модель	Размер	Количество
1	VTp. 797.W		
2			

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торгующей организации

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ _____ (подпись)

**Гарантийный срок - Двадцать четыре месяца (два года) с даты
продажи конечному потребителю**

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться в
сервисный центр по кт-Петербург, ул. Профессора Качалова, дом 11, корпус 3,
литер «А», тел/факс

При предъявлении п еству товара, покупатель предоставляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
 - название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные телефоны;
 - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий законность приобретения изделия.
3. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

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

Изготовитель: ERAL KAYNAK MAKINALARI VE EL ALETLERI SAN. TIC. LTD.STI.,
Kuyucak Mahallesi Kuyucak yolu Kümeevler No: 218/1 Kuyucak Kemalpaşa/Izmir-TURKEY.
Измир / Турция