

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Поставщик: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 10, 25135-Brescia, ITALY;  
Изготовитель: «Gedikoglu metal makine ins san.tic.ltd.sti»,  
RamazanogluMah.Barbaros Cad. Hicret SK. no: 10 SEYHLI KURTKOY 34906 -  
PENDIK / ISTANBUL, Turkey



### КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ «MINI»

Модель: VTr.799L

ПС - 46587

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### 1. Назначение и область применения

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

1.2. Комплект применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 20 до 32 мм .

### 2. Комплект поставки

№	Наименование	Ед.изм.	Количество
1	Аппарат для сварки	шт.	1
2	Подставка под аппарат для сварки	шт.	1
3	Комплект насадок Ø20 мм (муфта + раструб)	пара	1
4	Комплект насадок Ø25 мм (муфта + раструб)	пара	1
5	Комплект насадок Ø32 мм (муфта + раструб)	пара	1
6	Комплект насадок Ø40 мм (муфта + раструб)	пара	1
7	Ключ шестигранный SW5	шт.	1
8	Ящик металлический 400x130x90мм	шт.	1
9	Паспорт	шт.	1

### 3. Технические характеристики

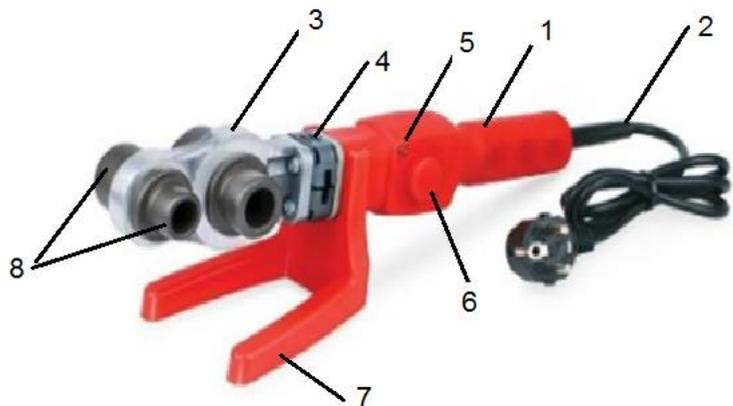
№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Напряжение питания	В	220
2	Частота тока питания	Гц	50
3	Потребляемая мощность	Вт	750
4	Количество ступеней нагрева	шт.	1
5	Регулятор температуры	-	термостат

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

6	Диапазон регулирования температуры	°С	50÷300
7	Погрешность регулирования	°С	±5
8	Класс защиты от поражения электрическим током		1
9	Степень защиты корпуса		IP44
10	Время нагрева аппарата до рабочей температуры (260°С)	мин.	не более 10
11	Размер сменных насадок	мм	20, 25, 32
12	Диапазон температур окружающего воздуха	°С	+5÷+40
13	Относительная влажность окружающего воздуха	%	не более 80
14	Масса сварочного аппарата без насадок	кг	0,62
15	Масса комплекта	кг	2,09
16	Габариты металлического ящика	мм	400x130x90
17	Средний полный ресурс	час	5000

### 4. Конструкция



Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

<i>Поз.</i>	<i>Наименование элемента</i>	<i>Материал</i>
1	Корпус	стеклонаполненный нейлон PA-6+GF
2	Кабель питания с вилкой	медный провод в силиконовой изоляции 3x0,75мм <sup>2</sup>
3	Греющая панель	силумин со встроенным ТЭНом
4	Изолирующий фланец	
5	Индикаторная лампа	
6	Ручка регулятора температуры	стеклонаполненный нейлон PA-6+GF
7	Подставка	
8	Сменные насадки	силумин с тефлоновым покрытием

### 5. Требования по технике безопасности

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

5.2. Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.

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

5.4. Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.

5.5. Не допускайте использование аппарата в помещениях со скользким полом.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 5.6. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.
- 5.7. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
- 5.8. Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведутся работы.
- 5.9. Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.
- 5.10. Нарушение изоляции электропроводки, а так же отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.
- 5.11. Оберегайте шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.
- 5.12. Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.
- 5.13. Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.
- 5.14. Запрещается работать с аппаратом, если находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- 5.15. Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.
- 5.16. Запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:
- повреждение штепсельного соединения кабеля (шнура) или его защитной трубки;
  - нечеткая работа выключателя;
  - появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
  - поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
  - повреждение крепления сменных нагревательных элементов.

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 5.17 Запрещается прикасаться к греющей панели после включения аппарата .
- 5.18. Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
- 5.19. Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:
- при смене и установке насадок;
  - при длительном перерыве работы;
  - при окончании работы или смены.

**5.19. НЕ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА**

### **6. Указания по работе с аппаратом**

#### 6.1 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 две пары насадок.

#### 6.2 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 резаком;
- нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм;
- при использовании трубы армированной алюминием произвести зачистку специальным торцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1...2 мм в зависимости от диаметра трубы.

#### 6.3 Сварка

- проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- ручкой терморегулятора требуемую рабочую температуру (260°C);
- подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта. При этом должен загореться индикатор;
- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°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 полной остановки свариваемых элементов

<i>Диаметр трубы, мм</i>	<i>Время нагрева, сек</i>	<i>Продолжительность сварки, сек</i>	<i>Время остывания, сек</i>
20	5	4	120
25	7	4	120
32	8	6	220

**Примечание** – временные характеристики указаны для полипропиленовых труб VALTEC, при температуре окружающего воздуха 20°C. 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.

### 7. Указания по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 7.1 Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.
- 7.2. По окончании работы, отключите аппарат от сети питания, дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок и очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.
- 7.3. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

### 8. Условия хранения и транспортировки

- 8.1. Аппарат должен храниться в индивидуальном ящике в сухом, отапливаемом и чистом помещении, недоступном детям, при температуре от +5 до +40°C и относительной влажности не более 80%.
- 8.2. Изделия должны храниться по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150-69.
- 8.3. Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150-69.

### 9. Утилизация

- 9.1. 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.
- 9.2. Содержание благородных металлов: нет

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### **10. Гарантийные обязательства**

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие комплекта изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

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

10.3 Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, 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.

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

### **11. Условия гарантийного обслуживания**

11.1 Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

11.2 Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

11.3 В случае, если отказ в работе изделия произошёл не по причине заводского брака, затраты, связанные с демонтажом,

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.

11.4. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

11.5 Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

*Valtec s.r.l.  
Amministratore  
Delegato*

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_

Наименование товара

**КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ  
ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ «MINI»**

№	Модель	Комплектов
1	<i>ВТр. 799L</i>	
2		

Название и адрес торговой организации \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_ Подпись продавца \_\_\_\_\_

Штамп или печать  
торговой организации

Штамп о приемке

**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 адресу: : г. Санкт-Петербург, ул. Профессора Качалова, дом 11, корпус 3, литер «А», тел/факс (812)3247750

При предъявлении претензии к качеству 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 покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Настоящий заполненный гарантийный талон.

*Отметка о возврате или обмене товара:*

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

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ