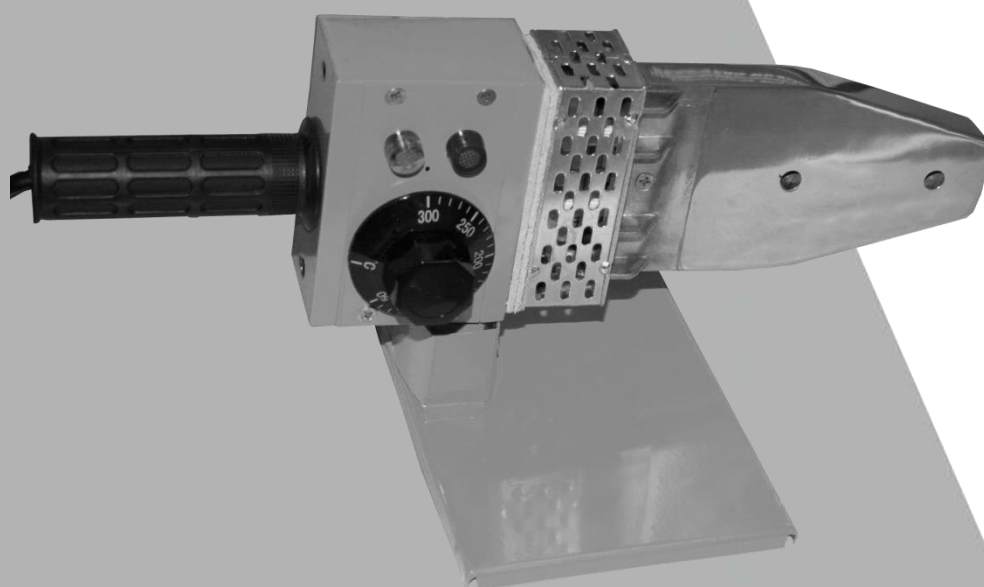


REDVERG

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ

ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ REDVERG

RD-PW 600-32

RD-PW 800-63

Уважаемый покупатель!

Перед вводом в эксплуатацию аппаратов для сварки полипропиленовых труб RD-PW600-32 и RD-PW800-63 прочтите до конца настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования аппарата.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

- 1.1. Аппараты для сварки полипропиленовых труб RD-PW600-32 и RD-PW800-63 предназначены для ручной сварки пластиковых труб и фитингов по принципу муфтовых соединений. Обеспечивают надёжное сваривание методом расплавления поверхности материала трубы – диффузное соединение материала. Свариванию подлежат трубы, изготовленные из пластмассовых материалов, в том числе, армированных, предназначенных для данного типа и метода соединения (инструкции изготовителя трубы). Аппараты АСП комплектуются насадками (муфтово-растровыми парами) для соединения труб наружным диаметром 20, 25, 32 - модель RD-PW600-32; и 20,25,32,40, 50 и 63 мм модель RD-PW800-63. Все насадки с тефлоновым покрытием.
- 1.2. Аппараты АСП рассчитаны на работу от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики	RD-PW600-32	RD-PW800-63
Максимальная потребляемая мощность, Вт	600	800
Номинальное напряжение питания, В/Гц	220/50	220/50
Количество режимов нагрева	1	1
Форма нагревателя	Мечевидный	Мечевидный
Диапазон рабочей температуры, град.	50-300	50-300
Регулятор температуры	Термостат	Термостат
Тип сменных насадок	Парные	Парные
Размер сменных насадок, мм	20, 25, 32	20, 25, 32, 40, 50, 63
Масса комплекта, кг	1,55	3,0

3. РАСПАКОВКА

- 3.1. Откройте упаковку и извлеките аппарат АСП и все комплектующие узлы и детали.
- 3.2. Проверьте комплектность аппарата АСП.

Внимание! При проверке, работе и подготовке к работе будьте крайне внимательны, тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

В комплект поставки входит:

Ящик индивидуальный- 1 шт.;

Аппарат для сварки труб полипропиленовых- 1 шт.;

Опора- 1 шт.;

Насадка Ø 20мм (муфта + растр) 1 пара; Насадка Ø 25мм (муфта + растр) 1 пара; Насадка Ø 32мм (муфта + растр) 1 пара - для модели **RD-PW600-32**;

Насадка Ø 20мм (муфта + растр) 1 пара. Насадка Ø 25мм (муфта + растр) 1 пара. Насадка Ø 32мм (муфта + растр) 1 пара; Насадка Ø 40мм (муфта + растр) 1 пара; Насадка Ø 50мм (муфта + растр) 1 пара; Насадка Ø 63мм (муфта + растр) 1 пара - для модели **RD-PW800-63**;

Ключ шестигранный- 1 шт.;
 Отвёртка- 1шт.;
 Руководство по эксплуатации- 1 шт.

Рис.1

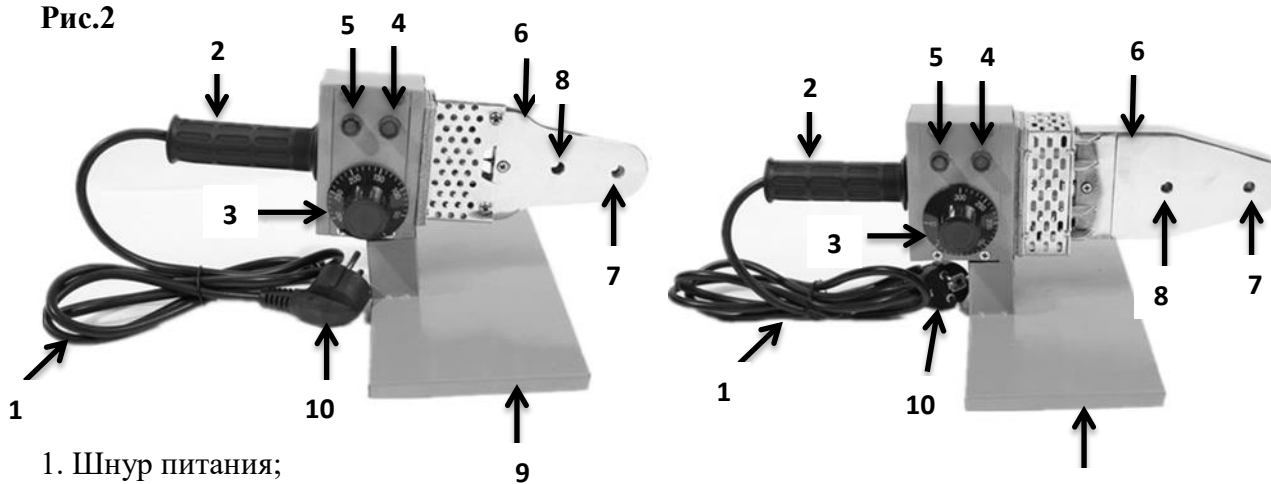
RD-PW600-32

RD-PW800-32



5. УСТРОЙСТВО (Рис. 2)

Рис.2



1. Шнур питания;
2. Ручка;
3. Регулятор температуры нагрева (термостат);
4. Индикаторная лампочка зеленая (сеть);
5. Индикаторная лампочка красная (нагрев);
6. Нагревательный элемент;
7. Отверстие для установки насадок (Ø 20; 25;32);
8. Отверстие для установки насадок (Ø 40; 50;63);
9. Опора;
10. Вилка питания.

6. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе с аппаратом АСП.

Предупреждение! Не подключайте аппарат АСП к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями и не изучите все пункты настройки и регулировки аппарата АСП.

6.1.1. Ознакомьтесь с техническими характеристиками, назначением и конструкцией вашего аппарата АСП.

6.1.2. Чётко выполняйте правила электрической и пожарной безопасности для электрических нагревательных приборов.

- 6.1.3. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства, предусмотренные конструкцией вашего аппарата АСП.
- 6.1.4. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг аппарата АСП. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не работайте в опасных условиях. Не допускайте использования аппарата АСП в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.
- 6.1.5. **Запрещается** работа аппарата АСП в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.
- 6.1.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
- 6.1.7. Используйте только соответствующий рабочий инструмент и сменное оборудование.
- 6.1.8. Одевайтесь правильно. При работе не надевайте излишне свободную одежду, галстуки и уберите назад длинные волосы. Они могут попасть на горячие узлы и детали аппарата АСП. Всегда работайте в нескользящей обуви.
- 6.1.9. Всегда работайте в проветриваемом помещении. Испарения при нагревании некоторых пластмасс могут вызвать аллергические осложнения (см. техническую документацию завода изготовителя используемой трубы).
- 6.1.10. Надёжно закрепляйте аппарат АСП. Для закрепления используйте струбцину. Для установки применяйте надёжную опору (верстак, рабочий стол и т.п.)
- 6.1.11. Перед началом любых работ, настройкой или техническим обслуживанием отсоедините вилку шнура питания от розетки сети.
- 6.1.12. Не оставляйте включенный аппарат АСП без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат АСП, отсоедините шнур от сети и дождитесь остывания нагревательного элемента, уберите аппарат в индивидуальный ящик.
- 6.1.13. Нагретые до высокой температуры части при прикосновении к ним вызывают ожоги.
- 6.1.14. Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.
- 6.1.15. Не допускайте неправильной эксплуатации шнура питания. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.
- 6.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с аппаратом АСП.**
- 6.2.1. Запрещается изменять конструкцию аппарата АСП и его сменного оборудования.
- 6.2.2. Используйте аппарат АСП только по назначению.
- 6.2.3. Избегайте неудобных положений рук, т. к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться рядом с нагревательным элементом. При необходимости используйте специальные перчатки.
- 6.2.3. Запрещается** работа аппарата АСП в помещениях, а также рядом с легковоспламеняющимися, агрессивными и летучими веществами (жидкости, газы и прочие материалы).
- 6.2.4. Запрещается** работать с аппаратом АСП, если принимаете лекарства, или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- 6.2.5. Запрещается** контакт частей и узлов аппарата АСП с любыми жидкостями.

7. ПОДКЛЮЧЕНИЕ АППАРАТА АСП К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ.

7.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания.

- 7.1.1. Аппарат АСП подключается к сети с напряжением 220 В частотой 50 Гц.
- 7.1.2. Для защиты электропроводки от перегрузок на электросчётчике необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели.

- 7.1.3. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.
- 7.1.4. При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или сертифицированный сервисный центр.
- 7.1.5. При использовании удлинителей шнура питания убедитесь в его соответствии потребляемой мощности одновременно включенных потребителей.

8. СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ (Рис. 2)

- 8.1. Из индивидуального ящика извлеките опору (9). На ровной и надёжной поверхности рабочего стола (верстака) установите и надёжно закрепите опору (9). Для закрепления опоры (9) используйте, например, струбцины (не комплектуется).
- 8.2. Из индивидуального ящика извлеките аппарат АСП и установите его в опору (9), как показано на Рис.2.
- 8.3. С обеих сторон нагревательного элемента (6) установите и через отверстия (7) и/или (8) закрепите парные насадки, необходимые для предстоящей работы. Насадки должны быть чистыми.

Внимание: При монтаже насадок будьте предельно внимательны - тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения.

- 8.4. Насадки необходимо устанавливать так, чтобы наружный диаметр насадки не выходил за поверхность нагревательного элемента. Насадки диаметром 40мм и более необходимо устанавливать на нагревательном элементе через отверстие (8).

9. ПОДГОТОВКА ТРУБЫ (Рис. 3)

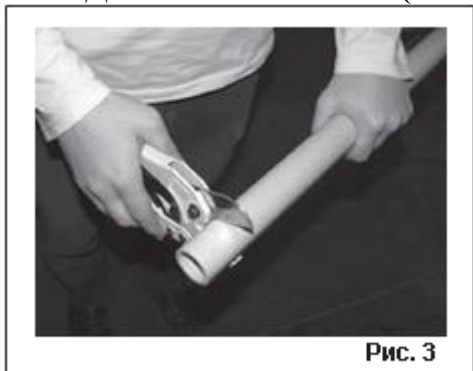


Рис. 3

- 9.1. 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.
- 9.2. Торцевание и резание трубы в размер необходимо выполнять специальными ножницами для резки металлопластиковых и полипропиленовых труб соответствующего типоразмера (не комплектуется). Рекомендуем на торце наружного диаметра трубы снять фаску.
- 9.3. При сваривании армированных (фольгированных) труб необходимо предварительно зачистить участок специальным приспособлением (инструментом) – не комплектуется.
- 9.4. В зависимости от диаметра произведите разметку глубины сварки на конце трубы.

10. СВАРКА (Рис. 4-5)

Внимание! Указанные рисунки носят информативный характер, конструкция вашего аппарата может отличаться от указанной на рисунке.

- 10.1. Проверьте надёжность установки и правильность подготовки аппарата АСП, свариваемых труб и фитингов.
- 10.2. Включите аппарат АСП. Свечение индикаторной лампочки (4) свидетельствует о включении аппарата АСП.
- 10.3. Для достижения рабочей температуры для нагревательного элемента (6) и

установленных насадок потребуется некоторое время. Индикаторная лампочка (5) указывает на готовность аппарата АСП к работе. Будьте крайне осторожны.

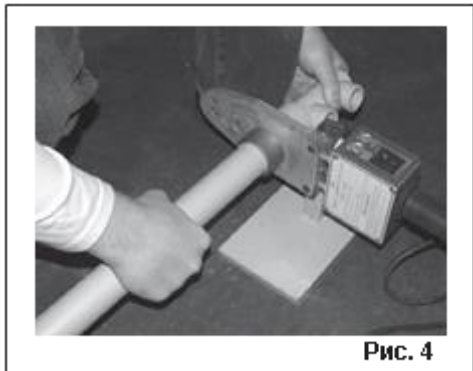


Рис. 4

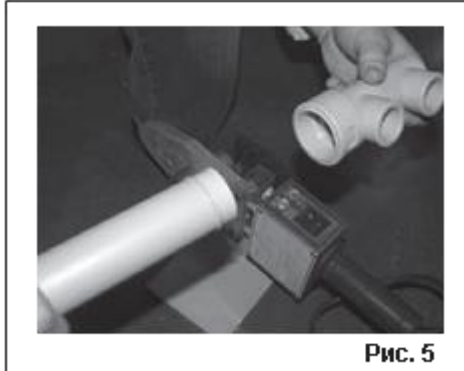


Рис. 5

10.4. Как показано на Рис.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, табл.2.

Внимание: 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 1мм.

10.5. Время нагревания (плавления) трубы и фитинга зависит от их диаметра. Отсчет времени начинается после полной установки фитинга и трубы см. в табл.2. Оптимальная температура нагревания 260—270°С (см. рекомендации изготовителя). **Помните:** Перегретые части при монтаже легко деформируются, а недостаточно нагретые не обеспечивают качественного соединения.

Таблица 2.

Диаметр трубы, мм	Глубина сварки, мм	Время нагрева, сек.	Время соединения, сек.	Время остывания, мин.
20	14	6	4	2
25	16	7	4	2
32	18	8	6	4
40	20	12	6	4
50	23	18	6	4
63	26	24	8	6

Примечание: таблица носит информационный характер при температуре окружающей среды 20°С.

Внимание: Для выполнения ответственных работ и получения надёжного и качественного соединения необходимо контролировать температуру нагретых насадок контактным термометром или специальным индикатором – не комплектуется.

Корректировку температуры производите регулятором температуры нагрева (3).

Примечание: в связи с большим ассортиментом современных материалов, технологий и заводов-изготовителей перед выбором пластиковых труб и фасонных изделий, уточняйте рекомендации завода изготовителя о методах и режимах сваривания.

10.6. По истечению времени извлеките фитинг и трубу из насадок, и как показано на Рис.5-6, без осевого поворота введите трубу в муфту фитинга. Для выполнения качественного сваривания монтаж и корректировка, Рис.6, не должны превышать времени соединения, см. табл.2.

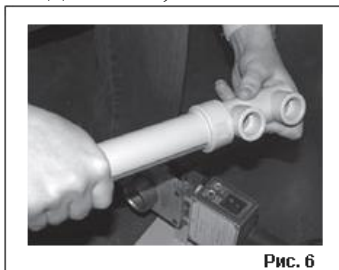
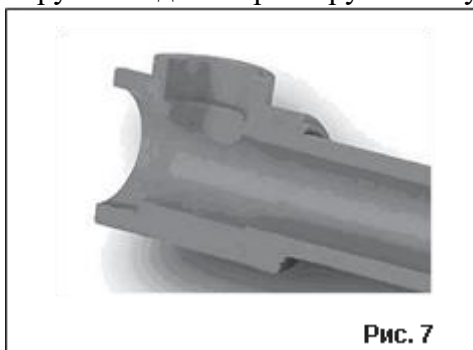


Рис. 6

10.7. Обеспечьте неподвижное и фиксированное положение выполненного соединения во время остывания, см. табл.2.

10.8. Процесс сваривания пластиковых труб и фасонных изделий является ответственной работой и требует определённых знаний и навыков.

10.9. Рекомендуем перед выполнением ответственных работ произвести пробные соединения пластиковых элементов с последующим анализом качества выполненной сварки. Только после получения стабильных результатов сварки приступайте к выполнению ответственных работ. На Рис.7 показан разрез сварного соединения. При качественной сварке в месте соединения образуется монолитная масса, и нет шва между наружным диаметром трубы и внутренним диаметром фитинга.



11. ХРАНЕНИЕ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ.

По окончании работ очистите и насухо протрите аппарат АСП и все его комплектующие. Тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения. Не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

Храните аппарат АСП в индивидуальном ящике в сухом, чистом помещении, недоступном детям. Избегайте помещений со слишком высокой или низкой температурой. Температура хранения инструмента должна быть от +5°C до +40°C.

Перед началом работ протрите аппарат АСП насухо.

Оберегайте инструмент от прямых солнечных лучей. Лучше хранить инструмент в темноте или слабоосвещенном помещении. Не храните инструмент в полиэтиленовом пакете, это может способствовать повышению влажности, что нежелательно для электрического инструмента.

Срок службы изделия 2 года. Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований данного руководства по эксплуатации.

Утилизацию аппарата АСП, индивидуального ящика, съёмного оборудования производите через специализированные приёмные пункты, которые соблюдают все законодательные требования и занимаются профессиональной утилизацией электрооборудования.

Производитель сохраняет за собой право внесения изменений в конструкцию и технические характеристики своей продукции без предварительного извещения.

12. ОБЩИЕ ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ.

Правовой основой настоящих гарантийных обязательств является действующее законодательство Российской Федерации, в частности Федеральный Закон РФ «О защите прав потребителей» и Гражданский Кодекс РФ часть 2 статьи 4561-491. Условия и ситуации, не оговоренные в настоящих гарантийных обязательствах, разрешаются в соответствии с вышеуказанными законами.

Уважаемый покупатель! Вы приобрели оборудование фирмы **RedVerg!**

Компания **RedVerg** гарантирует бесплатный ремонт оборудования в течение 12 месяцев со дня продажи через торговую сеть при наличии оригинала гарантийного талона установленного образца, а также при правильной эксплуатации изделия согласно прилагаемой инструкции.

В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, которые явились следствием производственных дефектов.

Техническое освидетельствование изделия на предмет установления гарантийного случая производится в авторизованных производителем сервисных центрах.

Гарантийный ремонт производится только при наличии гарантийного талона. При отсутствии гарантийного талона, а также при не полностью заполненном талоне, гарантийный ремонт не производится, претензии по качеству не принимаются, при этом гарантийный талон считается недействительным и изымается гарантийной мастерской. Инструмент предоставляется в ремонт в комплекте с рабочими сменными приспособлениями и элементами их крепления. Заменяемые детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- несоблюдение пользователем предписания инструкции по эксплуатации, ненадлежащее хранение и обслуживание, использование инструмента не по назначению;
- эксплуатация инструмента с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари);
- при наличии механических повреждений (трещин, сколов) корпуса или шнура электропитания;
- при наличии повреждений, вызванных действием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, при коррозии металлических частей;
- при наличии повреждений, вызванных сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в инструмент инородных тел, например, песка, камней, материалов и веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение инструмента по назначению, ненадлежащим уходом, повреждение механизма, произошедшее вследствие холостой работы насоса (без воды) а так же попадания в воду инородных тел.;
- при неисправностях, возникших вследствие перегрузки, повлекшей выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например, ротора и статора, а также вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному в табличке номиналов;
- при выходе из строя быстроизнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щёток, приводных ремней и колес, резиновых уплотнений, сальников, смазки, свечей зажигания, защитных кожухов, травосборников у косилок, воздушных фильтров, направляющих роликов, стволов и т. п.), сменных приспособлений (пилы, ножей, дисков, триммерных головок, форсунок, сварочных наконечников, патронов, подошв, цанг, сверл, буров, шин, цепей, звездочек, болтов, гаек и фланцев крепления, аккумуляторов);
- при вскрытии, попытках самостоятельного ремонта и смазки оборудования, при внесении самостоятельных изменений в конструкцию изделия о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей, отсутствующие или не довернутые винты и элементы крепления, щели на корпусе, удлиненный шнур питания;
- при наличии повреждений или изменений серийного номера на оборудовании или в гарантийном талоне, или при их несоответствии;
- при перегреве изделия или не соблюдении требований к составу и качеству топливной смеси, повлекшего выход из строя поршневой группы, к безусловным признакам которого относятся залегание поршневого кольца и/или наличие царапин и потертостей на внутренней поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение или оплавление опорных подшипников шатуна и поршневого пальца;

- на профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, промывка, смазка и прочий уход).

Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте. Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации, проверен в моем присутствии, претензий по качеству товара не имею. С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен:

Подпись: _____

Адреса гарантийных мастерских уточняйте на сайте: **редверг.рф** или по телефону горячей линии: **8-800-700-70-77**

Производитель не несёт ответственности за материальный и моральный ущерб, связанный с некачественным выполнением работ при использовании инструмента и оборудования REDVERG.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В КОНСТРУКЦИЮ ОТДЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ, НЕ УХУДШАЮЩИХ КАЧЕСТВО ИЗДЕЛИЯ, БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.

ПОСЛЕ ПРОЧТЕНИЯ ИНСТРУКЦИИ СОХРАНИТЕ ЕЕ В ДОСТУПНОМ НАДЕЖНОМ МЕСТЕ.



Продукция соответствует требованиям:

ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;

ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;

ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Импортер и уполномоченный представитель изготовителя:

ООО "ТМК ОптимаТорг" 603002, Россия, г. Нижний Новгород, ул. Марата д. 25

Сделано в КНР

Внимание! При продаже должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя _____

Корешок талона №2 на гарантийный ремонт

(модель _____)

Изъят « _____ » 20__ г.

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Корешок талона №1 на гарантийный ремонт

(модель _____)

Изъят « _____ » 20__ г.

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Талон № 1*

на гарантийный ремонт
(модель _____)

Серийный номер №: _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати

Продавец _____
(подпись)

_____ (фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Талон № 2*

на гарантийный ремонт
(модель _____)

Серийный номер №: _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати

Продавец _____
(подпись)

_____ (фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Заполняет ремонтное предприятие

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____ (должность, подпись)

_____ (ФИО руководителя предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____ (должность, подпись)

_____ (ФИО руководителя предприятия)

Внимание! При продаже должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя _____

Корешок талона №4 на гарантийный ремонт

(модель _____)

Изъят« _____ » 20__ г.

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Корешок талона №3 на гарантийный ремонт

(модель _____)

Изъят« _____ » 20__ г.

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Талон № 3*

на гарантийный ремонт
(модель _____)

Серийный номер №: _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
(подпись)

_____ (фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Талон № 4*

на гарантийный ремонт
(модель _____)

Серийный номер №: _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
(подпись)

_____ (фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Заполняет ремонтное предприятие

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) (_____) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____ (подпись) (_____) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____ (должность, подпись)

_____ (ФИО руководителя предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) (_____) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____ (подпись) (_____) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____ (должность, подпись)

_____ (ФИО руководителя предприятия)