



СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ST-160

Инструкция Пользователя / Гарантийный талон

Оглавление

1	ВВЕДЕНИЕ	4
2	ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	4
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
4	ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	4
5	ОБСЛУЖИВАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА	5
6	ПРИНЦИП ПОЛИФУЗИОННОЙ И ТОРЦЕВОЙ СВАРКИ	5
7	ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ	5
7.1	Торцевая сварка:	5
7.2	Полифузионная сварка:	5
8	ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ	5
9	УХОД ЗА ОБОРУДОВАНИЕМ	6
10	ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ	6
11	СПИСОК СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ В РОССИИ:	7

1 Введение

Уважаемый Покупатель,

Оборудование, которое Вы только что приобрели, произведено фирмой DYTRON EUROPE – мировым производителем оборудования для сварки полимеров. Мы уверены, что Вы будете удовлетворены качеством и надежностью нашей 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.

2 Описание оборудования

Сварочное устройство ST-160 предназначено для профессионального цехового изготовления полифузионных и торцевых соединений полимерных труб: торцевая сварка труб диаметром до 160 мм и полифузионная сварка труб диаметром 40-110 мм (сварочные насадки для диаметров меньше 40мм в комплект не входят). Электроторцеватель и сварочное зеркало закреплены на раме. Для полифузионной сварки применяется специальный зажим, который позволяет фиксировать фитинги до диаметра 110 мм. Самое устройство на стальном столе, но в случае необходимости можно это снять. В комплект оборудования входит металлический чемодан с вкладышами и аксессуарами.

3 Технические характеристики

Тип сварки :	полифузионная и стыковая
Диапазон свариваемых диаметров:	полифузионная сварка: Ø 40-110мм стыковая сварка: до Ø 160мм
Тип насадок:	парные
Мощность сварочного аппарата:	1200 Вт
Мощность электроторцевателя:	550 Вт
Напряжение питания:	230 V, 50 Hz
Регулировка температуры:	микропроцессорная
Диапазон температуры:	180-280°C
Управление торцевателем:	изменяемые обороты
Вес комплекта:	72 кг

4 Поставляемые принадлежности

Основные

Зажимы		4 шт.
Вкладыши в зажимы	Ø 40	8 шт.
	Ø 50	8 шт.
	Ø 63	8 шт.
	Ø 75	8 шт.
	Ø 90	8 шт.
	Ø 110	8 шт.
	Ø 125	8 шт.
	Ø 140	8 шт.
Сварочные насадки	Ø 40	1 пара
	Ø 50	1 пара
	Ø 63	1 пара
	Ø 75	1 пара
	Ø 90	1 пара
	Ø 110	1 пара
Зажим для фитингов		1 шт.
Насадки для торцевой сварки Ø 170		1 пара
Металлический чемодан		1 шт.
Рабочий стол		1 шт.
ключ (внутр. 6-гранник) 6мм		1 шт.
ключ (внутр. 6-гранник) 8мм		1 шт.

Дополнительные

Дополнит. зажим для фитингов	1 шт.
Ленточный трубный ключ	1 шт.

5 Обслуживание сварочного аппарата

В стандартной комплектации сварочное оборудование ST–160 комплектуется сварочным аппаратом POLYS P-4a TW. Обслуживание аппаратов описано в прилагаемой инструкции по сварочному аппарату. **Сетевой кабель сварочного аппарата включается в розетку на задней стороне электроторцевателя.** Индицируемая температура имеет только информативный характер. Перед началом сварки рекомендуется ее проконтролировать на насадках с помощью контактного термометра (например DT-meter).

6 Принцип полифузионной и торцевой сварки

Принцип полифузионной 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.

Принцип торцевой сварки тоже прост – после выравнивания торцов (торцевания) свариваемых труб торцы разогреваются и соединяются для охлаждения. После охлаждения процесс сварки завершен.

7 Правила эксплуатации

Перед подключением сварочного устройства ST–160 к сети зафиксируйте на нагревательном элементе сварочного аппарата плоские насадки (для торцевой сварки) или парные насадки требуемого диаметра (для полифузионной сварки).

Сетевой кабель устройства включите в сеть 230 В с защитой мин. 10 А. Проконтролируйте, чтобы сетевой кабель сварочного аппарата был подключен в розетку на задней стороне электроторцевателя, и настройте требуемую температуру сварочного аппарата.

7.1 Торцевая сварка:

Выберите вкладыши соответствующего диаметра (значение диаметра выбито на внешней стороне каждого вкладыша). Вложите вкладыши в зажимы и зафиксируйте винтом. Зафиксируйте трубу в зажимах таким образом, чтобы её край выступал приблизительно на 2 см от края внутреннего зажима.

Поворотом рукоятки разведите зажимы с закрепленной трубой в стороны, наклоните электроторцеватель в рабочее положение. Пуск электроторцевателя возможен только после установки его в рабочее положение. В откинутом положении пуск электроторцевателя блокирован.

Включите электроторцеватель кнопкой на его ручке и под небольшим давлением отторцуйте края свариваемых труб. После этого отклоните электроторцеватель и наклоните сварочный аппарат в рабочее положение.

Поворотом рукоятки сведите концы трубы к нагревательному элементу и настройте необходимое давление для их подогрева. После подогрева торцов трубы поворотом рукоятки разведите зажимы, отклоните сварочный аппарат и соедините концы трубы. Поворачивайте рукоятку до достижения необходимого давления сварки. После настройки давления зафиксируйте положение зажимов рычажком тормоза и оставьте для охлаждения сварного шва. После охлаждения шва ослабьте рычажок тормоза и откройте зажимы. Снимите сваренную трубу.

7.2 Полифузионная сварка:

На правой части рамы ослабьте винт внутреннего зажима и снимите зажим.

На его место установите зажим для фитингов и закрепите винтом.

Зафиксируйте трубу и фитинг в зажимах. На нагревательном элементе сварочного аппарата зафиксируйте парные насадки соответствующего диаметра и прогрейте аппарат. Наклоните сварочный аппарат в рабочее положение и поворотом рукоятки натяните трубу и фитинг на насадки. После нагрева трубы и фитинга поворачивайте рукоятку, пока не снимете трубу и фитинг из насадок, потом отклоните зеркало и быстро поворотом рукоятки соедините трубу и фитинг. Притяните рычажок тормоза, чтобы фиксировать шов во время сварки / охлаждения. После охлаждения шва ослабьте рычажок тормоза, откройте все зажимы и выньте сваренную трубу.

Внимание: свариваемые трубы (встык) или труба с фитингом (враструб) должны быть из одинакового материала.

Давление и технологические интервалы указываются производителем трубы.

8 Правила безопасности

Все изделия DYTRON сертифицированы государственной испытательной лабораторией, сертификат соответствия выдан в соответствии с Актом № 22/97 Coll. Технические требования, применяемые при проверке соответствия, определены Министерскими Приказами №№ 168, 169, 170, 173/97. Изделия являются безопасными.

Несмотря на это, мы хотим ознакомить Вас со следующими инструкциями безопасности:

- Оборудование серии STH предназначено исключительно для стыковой сварки труб из термопластов и не должно использоваться для других целей!

- В частности, запрещается:
 - сварка материалов, отличных от термопластов;
 - использование электроторцевателя для обработки труб из материалов, отличных от термопластов;
 - использование сварочного зеркала для нагрева материалов, отличных от термопластов;
 - использование гидравлики центратора для сжимания, прессования или других действий, кроме перемещения и фиксации труб из термопластов.
- Для выполнения работы с оборудованием необходимо использовать следующие защитные средства:
 - защитные очки;
 - защитные маты;
 - диэлектрические тапочки;
 - диэлектрические перчатки;
 - разделительный трансформатор (только для работ в поле)
- Оборудование не должно:
 - входить в контакт с водой;
 - входить в контакт с горючими или взрывоопасными материалами;
 - использоваться неуполномоченным персоналом;
 - использоваться в условиях повышенной влажности;
 - использоваться для целей, для которых оборудование не предназначено;
 - оставляться без внимания во включенном состоянии;
- Оборудование может эксплуатироваться только при наличии соответствующего сертификата, выданного лицензированным учебным центром.
- Устанавливайте оборудование только на негорючую поверхность.
- После завершения работы отключите оборудование от электросети.
- Не разбирайте оборудование!
- Оберегайте сварочный аппарат от сотрясений и ударов - они могут повредить регулятор.
- Не рекомендуется контакт горячего отопительного элемента и сетевого кабеля.
- Для замены сварочной насадки рекомендуется надеть рабочие перчатки.

9 Уход за оборудованием

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

Никакого другого обслуживания не требуется.

Любой ремонт аппарата должен проводиться только авторизованным сервисным центром DYTRON.

10 Гарантийные условия

- DYTRON s.r.o. и поставщик оборудования ни в коей мере не несут ответственности за упущенную прибыль, испорченную репутацию, потерянный бизнес, а также за случайный, умышленный или непрямо́й ущерб, если таковые возникли из-за использования или, наоборот, невозможности использовать настоящее оборудование.
- Производитель и поставщик несут ответственность за качество и возможные дефекты сварочного оборудования в течение 12 месяцев от даты приобретения оборудования, если оно используется в соответствии с настоящей Инструкцией Пользователя.
- Все дефекты, если таковые возникли в результате производственного брака в изделии или материале изделия, будут устранены бесплатно в течение гарантийного срока в любом сервисном центре на территории страны приобретения настоящего оборудования.
- Гарантия не распространяется на случаи:
 - которые возникли в результате неправильной эксплуатации оборудования;
 - несоблюдения технических условий эксплуатации оборудования;
 - естественного износа;
 - умышленного повреждения;
 - повреждения герметизирующих прокладок оборудования;
 - повреждения, которое возникло в результате непреодолимого несчастного случая или действия природных стихий (пожара, потопа или пр.).
- Гарантия недействительна, если гарантийный талон не был соответствующим образом заполнен продавцом.
- Гарантийный талон прилагается к настоящей Инструкции Пользователя и является неотъемлемой частью комплекта оборудования.

11 Список Сервисных центров:

Дата приема на ремонт		Гарантийный период продлен до:	Описание дефекта	Наименование сервисного центра, подпись
Гарантийный	Послегарант.			