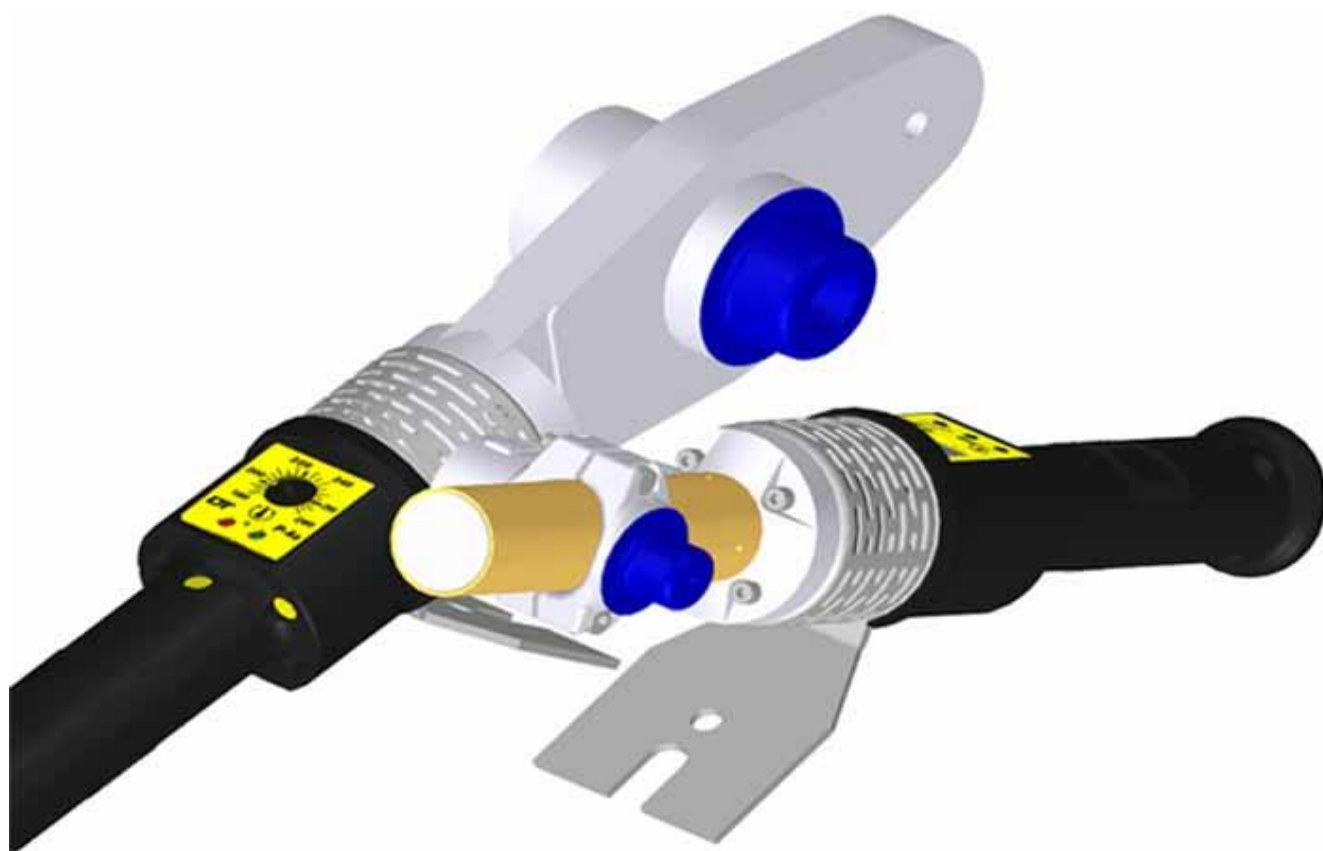




СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ СЕРИИ P-1
Инструкция Пользователя / Гарантийный талон



Содержание

1. Введение	3
2. Модели сварочных аппаратов POLYS P-1	3
2.1 POLYS P-1a стержневой 650 Вт.....	3
2.2 POLYS P-1a мечевидный 850 Вт.....	4
2.3 POLYS P-1b боковой стержень 500 Вт.....	5
3. Поставляемые принадлежности	6
3.1 Насадки	6
3.1.1 Колодочные насадки	6
3.1.2 Парные насадки	6
3.2 Зажим	7
3.3 Универсальный зажим	7
3.4 Подставка	7
3.5 Ножная подставка	7
3.6 Ножницы	7
4. Правила эксплуатации.....	7
5. Правила безопасности	8
6. Обслуживание.....	8
7. Гарантия	8
8. Список осуществлённых ремонтов.....	9

1. Введение

Уважаемый Покупатель,

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

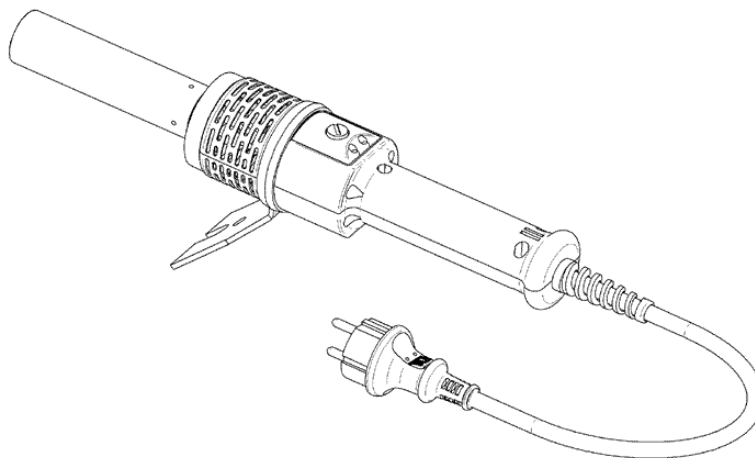
Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящую Инструкцию Пользователя перед началом эксплуатации этого оборудования. Она содержит важную информацию по безопасной и правильной эксплуатации, а также по обслуживанию Вашего оборудования.

2. Модели сварочных аппаратов POLYS P-1

2.1 POLYS P-1a стержневой 650 Вт

Сварочный аппарат POLYS P – 1a является идеальным инструментом для сварки в полевых условиях, а также в условиях ограниченного доступа. Его конструкция совмещает стержневой нагревательный элемент и защищенные патентом колодочные сварочные насадки. Возможно одновременное крепление 2-3 сварочных насадок. Насадки можно просто заменять, в том числе в горячем состоянии.

При сварке с одной или двумя насадками надо поместить эти насадки в верхнюю часть стержня (в случае использования только одной насадки в верхнюю треть стержня).

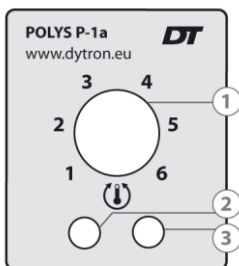


Настройка температуры производится с помощью поворотной кнопки на панели управления, в диапазоне 180–280°C. Шкала аппарата имеет 6 положений. Номера положений отвечают приблизительно следующим температурам:

- 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 (например DT-meter).

Сигнализация:



Красный светодиод индицирует включение электропитания.

Зеленый светодиод индицирует процесс нагрева сварочного аппарата:

Постоянное свечение зеленого светодиода обозначает, что фактическая температура аппарата ниже установленной. Не используйте аппарат, пока зеленый светодиод не начнет в определенном интервале тушить и зажигаться. Зеленый светодиод тушит и зажигается в интервале 1 – 2 минут - фактическая температура сварочного аппарата равна установленной температуре.

Отключение зеленого светодиода обозначает, что температура аппарата слишком высока. Следует подождать, пока зеленый светодиод начнет зажигаться и тушить в определенном интервале.

1 – Поворотная кнопка регулировки температуры

2 – Красный светодиод (сеть питания)

3 – Зеленый светодиод (индикация нагрева)

Технические характеристики:

Вид сварки:	полифузионная (враструб)
Диаметр:	16–63 мм
Тип насадок:	колодочные
Мощность:	650 Вт
Напряжение:	230 В, 50 Гц
Регулировка температуры:	термостатический регулятор
Диапазон колебаний температуры:	15°C

Вес аппарата	1,3 кг
Вес комплекта MINI	5,1 кг
Вес комплекта MINI PLUS	5.6 кг

При сварке больших диаметров необходимо корректировать температуру нагревательного элемента:

Насадка	Величина корректировки
DN 40	+10
DN 50	+10
DN 63	+15
плоская 100	+10

Сварочный аппарат P–1a стержневой поставляется в следующей комплектации:

Соло:

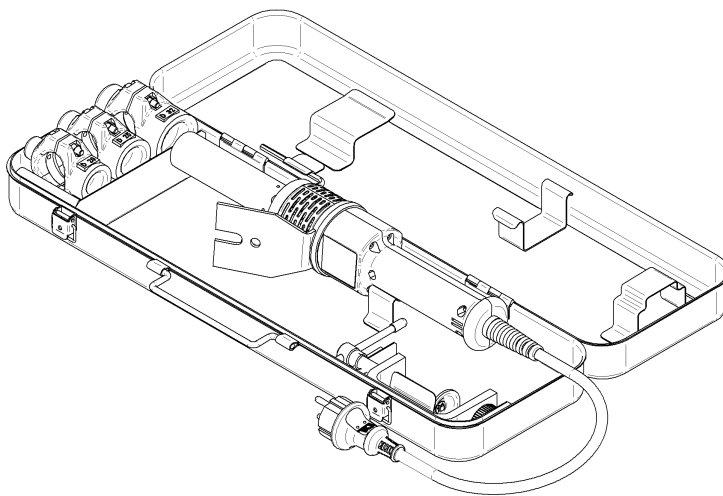
- сварочный аппарат
- ключ (внутренний 6-гранник) 4 мм
- картонная коробка

Комплект MINI

- сварочный аппарат
- ключ (внутренний 6-гранник) 4 мм
- зажим
- насадки колодочные 20, 25 и 32 мм
- жестяной чемодан MINI

Комплект MINI PLUS

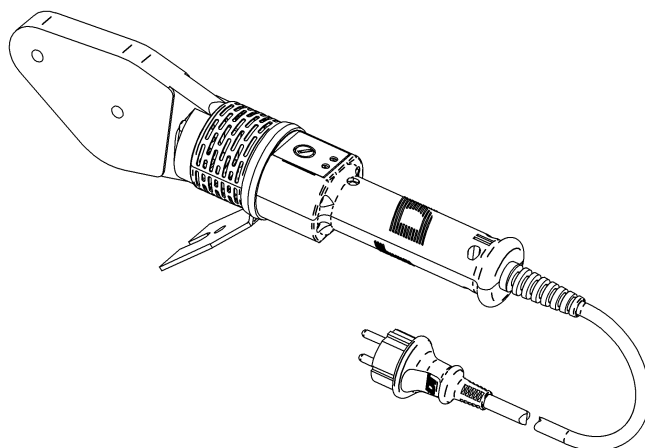
- сварочный аппарат
- ключ (внутренний 6-гранник) 4 мм
- зажим
- насадки колодочные 20, 25, 32 и 40 мм
- ножницы DYNO
- жестяной чемодан MINI



**Рисунок служит только как основная ориентация – может быть разница между ним и настоящим содержанием комплекта.*

2.2 POLYS P–1a мечевидный 850 Вт

На мечевидный нагревательный элемент можно одновременно установить до двух насадок. Аппарат



имеет очень хороший перенос тепла на насадки и повышенную теплоемкость. Поэтому корректировка температуры для насадок большого диаметра не требуется.

Технические характеристики:

Вид сварки:	полифузионная (в раструб)
Диаметр:	16–63 мм
Тип насадок:	парные
Мощность:	850 Вт
Напряжение:	230 В, 50 Гц
Регулировка температуры:	термостатический регулятор
Диапазон колебаний температуры:	15°C

Вес аппарата	1,6 кг
Вес комплекта MINI	5,2 кг
Вес комплекта MINI PLUS	5,8 кг

Сварочный аппарат P-1a мечевидный поставляется в следующей комплектации:

Соло:

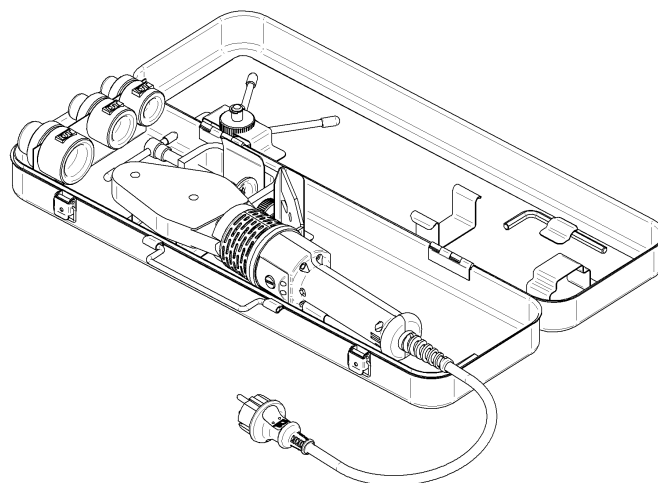
- сварочный аппарат
- ключ (внутренний 6-гранник) 6 мм
- подставка
- картонная коробка

Комплект MINI

- сварочный аппарат
- ключ (внутренний 6-гранник) 6 мм
- зажим
- парные насадки 20, 25 и 32 мм
- жестяной чемодан MINI

Комплект MINI PLUS

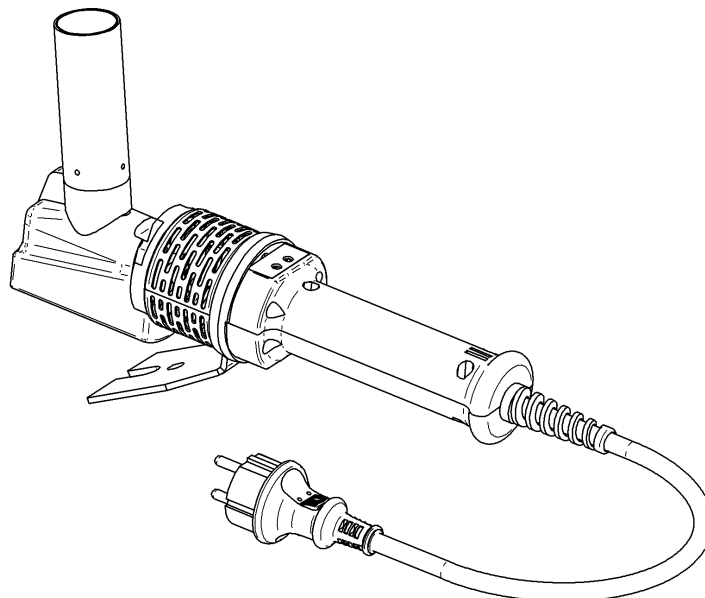
- сварочный аппарат
- ключ (внутренний 6-гранник) 6 мм
- зажим
- парные насадки 20, 25, 32 и 40 мм
- ножницы DYNO
- подставка
- жестяной чемодан MINI



**Рисунок служит только как основная ориентация – может быть разница между ним и настоящим содержанием комплекта.*

2.3 POLYS P-1b боковой стержень 500 Вт

Сварочный аппарат является идеальным для сварки в условиях ограниченного доступа. Насадки можно менять и на горячем нагревательном элементе. Настройка рабочей температуры в диапазоне 180–280°C производится с помощью поворотной кнопки на панели управления.



Сигнализация

Сигнализация красного и зеленого светодиода та же, что на аппаратах POLYS P-1а. Шкала сварочного аппарата оснащена номерами 1–5, их данные приблизительно отвечают следующим температурам:

- 1...160 – 190°C
- 2...190 – 215°C
- 5...215 – 235°C
- 4...235 – 255°C
- 5...255 – 285°C

Эти данные имеют только информативный характер. Перед началом сварки рекомендуется их проконтролировать на насадках с помощью контактного термометра (например DT-meter).

Технические характеристики:

Вид сварки:	полифузионная (в раструб)
Диаметр:	16–40 мм
Тип насадок:	колодочные
Мощность:	500 Вт
Напряжение:	230 В, 50 Гц
Регулировка температуры:	термостатический регулятор
Диапазон колебаний температуры:	15°C
Вес аппарата:	1,3 кг
Вес комплекта MINI:	5,6 кг

Сварочный аппарат P-1b с боковым стержнем поставляется в следующей комплектации:

Соло:

- сварочный аппарат
- ключ (внутренний 6-гранник) 4 мм
- картонная коробка

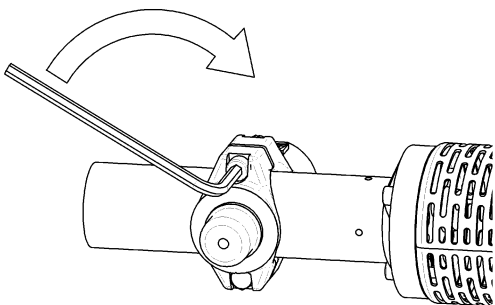
Комплект MINI

- сварочный аппарат
- ключ (внутренний 6-гранник) 4 мм
- зажим
- ножницы DYNO
- колодочные насадки 20, 25, 32 и 40мм
- жестяной чемодан

3. Поставляемые принадлежности

3.1 Насадки

Все рабочие размеры отвечают нормам DIN. Насадки покрыты высококачественным тефлоном. По особому заказу можно изготовить насадки нестандартных размеров. Различаются два типа насадок: *колодочные* и *парные*

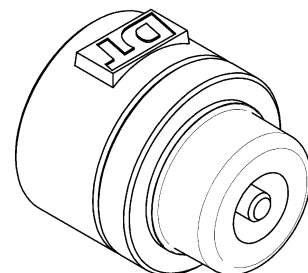


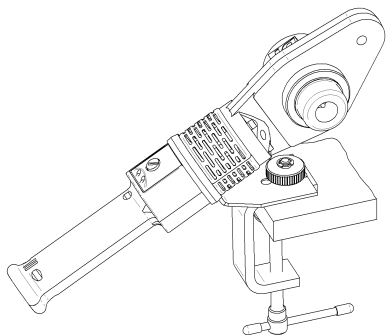
3.1.1 Колодочные насадки

Колодочные насадки предназначены для стержневых аппаратов. Они идеальны для сварки в условиях ограниченного доступа. Диапазон стандартных диаметров 16–63 мм. Смена насадок удобна даже на горячем нагревательном элементе. Эти насадки имеют отличную теплопередачу. Насадки не повреждают нагревательный элемент аппарата при частой замене. Для крепления насадки на нагревательном элементе используется ключ (внутренний 6-гранник) 4 мм.

3.1.2 Парные насадки

Производятся для диаметров 16-125 мм. Отличаются равномерным распределением температуры на рабочих поверхностях и высокой теплоемкостью. Для крепления насадки на нагревательном элементе используется ключ (внутренний 6-гранник) 6 мм.



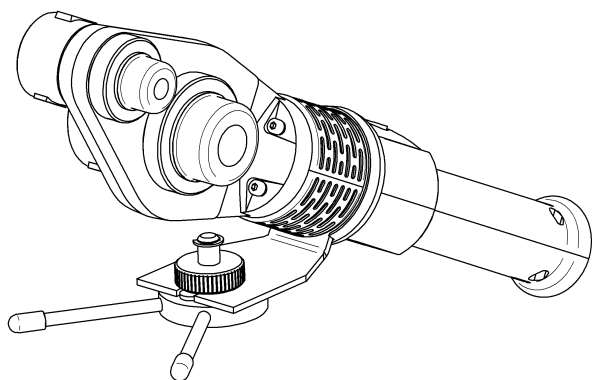
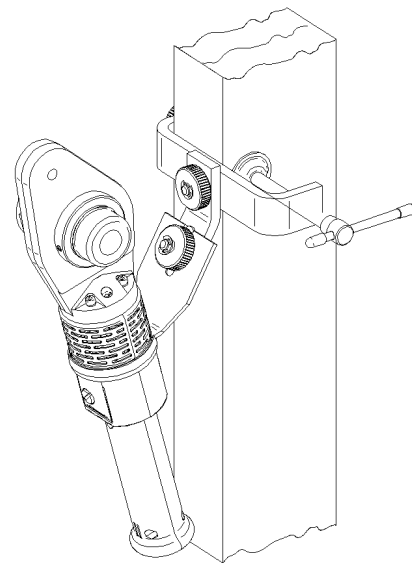


3.2 Зажим

Зажим позволяет закрепить аппарат на столе. Он является стандартной принадлежностью аппаратов в комплектах. Рекомендуется содержать резьбу винта в чистоте и периодически смазывать. Зажим предназначен для всех аппаратов типа Р-4 и Р-1.

3.3 Универсальный зажим

Очень удобен на новостройках, позволяет закрепить аппарат на дверь, раму окна, стол или пр. Рекомендуется содержать резьбу винта в чистоте и периодически смазывать. Зажим предназначен для всех аппаратов типа Р-4 и Р-1.

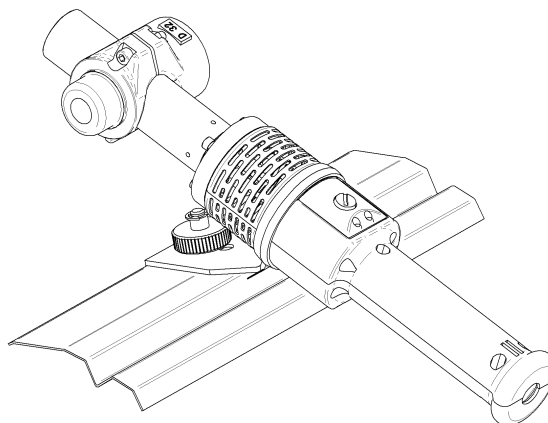


3.4 Подставка

Предназначена для аппаратов с мечевидным и дисковидным нагревательным элементом, позволяет поставить аппарат на стол в устойчивое положение. К стойке аппарата крепится рифленой гайкой. Рекомендуется содержать резьбу винта в чистоте и периодически смазывать.

3.5 Ножная подставка

С помощью этой подставки, закрепив на ней аппарат, можно придерживать аппарат ногами. Сварщик в этом случае имеет «свободные руки». Рекомендуется для всех аппаратов Р-4 и Р-1.



3.6 Ножницы

Применяются для отрезания пластиковой трубы до диаметра 40 мм.

4. Правила эксплуатации

ЭТОТ РАЗДЕЛ НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ЗАМЕНЯЕТ НЕОБХОДИМОГО КУРСА ОБУЧЕНИЯ СВАРКЕ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ.

Этот раздел – только описание принципа полифузионной сварки. Принцип 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!

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

5. Правила безопасности

Безопасность аппаратов соответствует европейским стандартам. 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.

6. Обслуживание

Содержите аппарат в чистоте. Удаляйте остатки материала с поверхностей сварочных насадок, предпочтительно деревянным шпателем и тканью 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 DYTRON.

7. Гарантия

DYTRON EUROPE 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 не прямой ущерб, если таковые возникли из-за использования или, наоборот, невозможности использования настоящего оборудования.

Производитель и поставщик несут ответственность за качество и возможные дефекты сварочного оборудования в течение 24 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 ниже указанные 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.

8. Список осуществлённых ремонтов

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