



12.

КОМПЛЕКТ СВАРОЧНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ
ДЛЯ РР-Р ТРУБ



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Комплект сварочного оборудования предназначен для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов. Применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

- Металлический ящик - 1шт.
- Аппарат для сварки - 1шт.
- Подставка под аппарат для сварки - 1шт.
- Комплект насадок Д20 - Д40 мм - 4шт.
- Технический паспорт - 1шт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- потребляемая мощность - 750 + 750 (1500) Вт
- напряжение питания - 220 ... 240 В
- частота тока питания - 50 ... 60 Гц
- количество ступеней нагрева - 2 шт
- регулятор температуры - термостат
- диапазон регулирования температуры - 50 ... 300° С
- время нагрева аппарата до рабочей температуры (260° С) - не менее 10 мин
- размер сменных насадок - 20 мм, 25 мм, 32 мм, 40 мм, 63 мм
- диапазон температур окружающего воздуха +5 ... +40° С
- относительная влажность окружающего воздуха - не более 80%



Артикул	Малая упаковка	Большая упаковка	Потребляемая мощность, Вт
	шт.	шт.	
CPWM215C	1	5	750/750 (1500)

УКАЗАНИЯ ПРИ РАБОТЕ С АППАРАТОМ:

Соединение труб и фасонных деталей осуществляется при помощи диффузионной сварки, в основе которой заложен процесс плавления, осуществляемый путем нагревания соединяемых деталей до нужной температуры. Температура необходимая для сварки труб составляет 260 С. После нагрева детали соединяют, прижимая друг с другом.

В результате сплавления труб и фитингов образуется единое неразрывное соединение материалов элементов системы.

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ ПРИ СВАРКЕ ТРУБ:

- перед использованием сварочного аппарата, установите его 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 три пары насадок.
- ручкой терморегулятора установить требуемую рабочую температуру
- переведите оба выключателя в положение (включено) - загорятся индикаторные лампочки включения
- по завершению первоначального прогрева отключение индикаторной лампочки свидетельствует о готовности аппарата к работе
- 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
- при использовании трубы армированной алюминием произвести зачистку специальным инструментом
- 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

- 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
- нельзя вдвигать трубу в фасонную деталь слишком глубоко, иначе это может привести к сужению, а в крайнем случае, даже к закупорке трубы.
- во время остывания соединения обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.

Диаметр трубы (мм)	Время нагрева (сек)	Время сварки (сек)	Время охлаждения (мин)
20	5	4	2
25	7	4	2
32	8	6	2
40	12	6	4
50	18	6	4
63	24	8	4
75	30	8	6
90	40	8	8
110	50	10	8