

**РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**
USERS MANUAL

denzel[®]

DWP-1500

АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ
PLASTIC PIPE WELDING MASHINE
94201



ВНИМАНИЕ

Прочитайте данное руководство перед эксплуатацией устройства и сохраните его для дальнейшего использования.

IMPORTANT

Read this manual before use and retain for future reference.



ВАЖНО!

В данном руководстве рассмотрены правила эксплуатации и технического обслуживания аппарата для сварки пластиковых труб **DENZEL**.

Пожалуйста, обратите особое внимание на предупреждающие надписи. Нарушение инструкции может привести к поломке оборудования или травме.

Дата изготовления:

СОДЕРЖАНИЕ

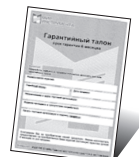
НАЗНАЧЕНИЕ	3
КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ	3
ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	4
Общие указания	4
Требования по технике безопасности	5
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
УСТРОЙСТВО	7
ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	7
Подготовка инструмента	7
Подготовка материала	7
ПРОЦЕСС СВАРКИ	7
Рекомендации к сварке труб больших диаметров	8
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД	8
ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ПРИЧИНЫ ИХ ВОЗНИКНОВЕНИЯ	9
ТРАНСПОРТИРОВКА	9
ХРАНЕНИЕ	10
РЕАЛИЗАЦИЯ И УТИЛИЗАЦИЯ	10
СРОК СЛУЖБЫ	10
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	10
ДЛЯ ЗАМЕТОК	11

**ВНИМАНИЕ!**

Перед первым использованием внимательно прочитайте настоящую инструкцию по обслуживанию и строго соблюдайте все меры предосторожности! Их несоблюдение может привести к опасным для жизни травмам!

НАЗНАЧЕНИЕ

Аппарат для сварки пластиковых труб (далее — аппарат) предназначен для сварки водопроводных и канализационных пластиковых труб методом теплового воздействия в домашних условиях.

КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

1. Аппарат для сварки пластиковых труб — 1 шт.
2. Имбусовый ключ — 1 шт.
3. Труборез — 1 шт.
4. Металлический кейс для хранения — 1 шт.
5. Парные сменные насадки — 6 комп.
6. Руководство по эксплуатации — 1 шт.
7. Гарантийный талон — 1 шт.

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Общие указания



ВНИМАНИЕ!

Перед использованием электроинструмента должны быть предприняты все необходимые меры предосторожности для того, чтобы уменьшить степень риска возгорания и удара электрическим током, а также для того, чтобы снизить вероятность повреждения корпуса инструмента. Внимательно ознакомьтесь с указаниями, прежде чем приступить к использованию инструмента, и следуйте им при дальнейшем его применении.

В целях безопасного использования:

Поддерживайте чистоту и порядок на рабочем месте. Любая помеха на рабочем месте может стать причиной травмы.

Не работайте с электроинструментом под дождем. Не используйте электроинструмент в помещениях с повышенной влажностью. Поддерживайте хорошее освещение на рабочем месте. Не работайте инструментом вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

Остерегайтесь удара электрическим током. Не касайтесь заземлённых поверхностей, например трубопроводов, радиаторов, кухонных плит, корпусов холодильников.

Во время работы с инструментом не разрешайте детям находиться поблизости. Не позволяйте посторонним дотрагиваться до инструмента или удлинителя. Посторонние лица не должны находиться на рабочем месте.

Закончив работу, храните инструмент в специально отведенном месте для хранения электроинструмента. Место для хранения электроинструмента должно быть сухим, недоступным для посторонних лиц и запирается на замок. Дети не должны иметь доступ к электроинструменту.

Не вмешивайтесь в работу механизмов, прикладывая излишнюю силу. Работа выполняется качественней и безопасней, если электроинструмент используется согласно предусмотренным нормам нагрузки и скорости.

Адекватно выбирайте инструмент для каждой конкретной работы. Не пытайтесь выполнить маломощным бытовым электроинструментом работу, которая предназначена для высокомоощного профессионального электроинструмента. Не используйте электроинструмент в целях, для которых он не предназначен.

Обратите внимание на выбор рабочей одежды. Не надевайте просторную одежду или украшения, т.к. они могут зацепиться за движущиеся части электроинструмента. На время работы вне помещений рекомендуется надевать резиновые перчатки и ботинки с нескользкой подошвой. Скрывайте длинные волосы головным убором.

Пользуйтесь защитными очками. Используйте защитную маску для лица, если при работе выделяется пыль.

Используйте оборудование для отвода пыли и грязи, если это предусмотрено. Убедитесь, что Вы используете правильные устройства для подключения подобного оборудования.

Не допускайте повреждений электрошнура. Никогда не переносите инструмент, удерживая его за шнур электропитания. Не дергайте за шнур с целью вынуть вилку из розетки. Оберегайте шнур от воздействия высоких температур, смазочных материалов и предметов с острыми краями.

Будьте внимательны при работе с инструментом. Примите устойчивое положение.

Внимательно и ответственно относитесь к техническому обслуживанию электроинструмента и его ремонту. Для обеспечения бесперебойной и долговечной работы используйте электроинструмент согласно рекомендациям по техническому обслуживанию и содержите его в чистоте. При смазке и замене аксессуаров следуйте указаниям в соответствующих инструкциях. Периодически осматривайте электрошнур инструмента и в случае его повреждения производите ремонт в уполномоченном сервисном центре. Периодически осматривайте удлинители и в случае повреждения производите их замену. Рукоятки инструмента должны быть сухими и чистыми, не допускайте их загрязнения смазочными материалами.

Выньте вилку электрошнура из розетки, если инструмент не используется, перед началом техобслуживания, а также перед заменой аксессуаров.

Перед тем как вставить штепсель в розетку, убедитесь, что выключатель находится в положении «Выкл.».

Работая вне помещения, пользуйтесь удлинителями, предназначенными для работы на улице. Они имеют соответствующую маркировку.

Будьте бдительны. Следите за тем, что Вы делаете. Руководствуйтесь здравым смыслом. Если Вы устали, не работайте с электроинструментом.

Проверяйте поврежденные детали. Прежде чем продолжить эксплуатацию электроинструмента, следует тщательно проверить защитный кожух или иные детали, которые имеют повреждения, с целью установить, что они в рабочем состоянии и выполняют предназначенную им функцию. Проверьте надежность скрепления движущихся деталей, исправность деталей, правильность сборки и любые другие параметры, которые могут повлиять на их работу. Защитный кожух или любые другие поврежденные детали необходимо отремонтировать или заменить в уполномоченном сервисном центре. Неисправные переключатели замените в уполномоченном сервисном центре. Не работайте с инструментом, имеющим неисправный переключатель «Вкл.\Выкл.».

Ремонт электроинструмента должен осуществляться исключительно в уполномоченном сервисном центре с использованием только оригинальных запасных частей. В противном случае возможно причинение серьезного вреда здоровью пользователя.

Требования по технике безопасности и пожарной безопасности

Аппарат может использоваться как в закрытом помещении, так и на открытом воздухе, защищенном от атмосферных осадков, преимущественно при положительной температуре окружающего воздуха. Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата. Аппарат можно включать только при условии его установки на подставке.

Нагретый аппарат разрешается класть только на металлическую поверхность во избежание воспламенения.

Помещение, где ведутся работы, следует периодически проветривать для соблюдения гигиенических норм на рабочем месте.

Запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельного соединения, кабеля (шнура);
- нечеткая работа выключателей;
- появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
- поломки или появление трещин в корпусных деталях, рукоятке;
- повреждение крепления сменных насадок.

При эксплуатации аппарата необходимо соблюдать все требования инструкции по эксплуатации, не подвергать его воздействию грязи, капель, брызг воды или других жидкостей.

Кабель (шнур) аппарата должен быть защищен от случайного повреждения. Непосредственное соприкосновение кабеля (шнура) с горячими предметами не допускается.


ВНИМАНИЕ!

**Аппарат для пайки пластиковых труб должен быть отключен от сети:
при смене и установке насадок;
при длительном перерыве в работе.**

Рабочие температуры нагревательного элемента достигают 300 °С. Поэтому после включения аппарата в сеть, во избежание получения ожогов нельзя прикасаться ни к нагревательному элементу, ни к деталям из металла, отделяющим его от пластмассовой рукоятки.

Опасно также во время пайки и сразу после ее окончания прикасаться к сварному соединению пластмассовых труб и предметам, контактировавшим с нагревательными элементами прибора в зоне проведения паяльных работ!

После отключения аппарата от сети дождитесь его охлаждения.

Ни в коем случае не ускоряйте процесс охлаждения путем погружения в жидкости. Это приведет к его поломке.

Кладя горячий аппарат после работы, не допускайте его соприкосновения с воспламеняющимися материалами.

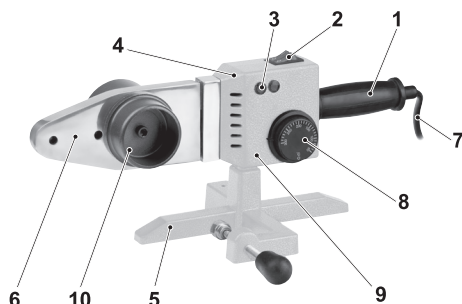
Кладите аппарат только на предусмотренные для этого приспособления (подставки, держатели для верстака или на огнестойкие поверхности).

Замену штуцеров и гильз нагревательных элементов производите только в охлажденном состоянии.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	Значение
Модель	DWP-1500
Мощность, Вт	750-1500
Напряжение, В/Гц	220/50
Диапазон рабочей температуры, °С	260–300
Рабочие диаметры трубы, мм	20, 25, 32, 40, 50, 63

УСТРОЙСТВО



1. Рукоятка
2. Переключатель «Вкл./Выкл.»
3. Индикаторы работы нагревательных элементов
4. Теплоизоляционный кожух
5. Станина
6. Нагревательный элемент
7. Сетевой шнур
8. Терморегулятор
9. Передняя панель аппарата
10. Нагревающая насадка

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Подготовка инструмента

При помощи винтов плотно прикрепите к аппарату нагревающие насадки. Установите регулятор на температуру 260–300 °С и включите в сеть. Время нагревания аппарата зависит от условий окружающей среды и в среднем составляет 3–4 минуты. Во избежание повреждения тефлонового слоя в нагретом состоянии тканью из несинтетического материала очистите нагревающие насадки от загрязнения, оставшегося от предыдущей сварки.

Срезав опытный образец трубы, проверьте функциональность специальных ножниц или режущего ролика. При тестовом разрезе необходимо избегать замятия трубы. В случае если это произойдет, инструмент необходимо заточить.

С помощью поворотной ручки терморегулятора установите нужную для пайки температуру в диапазоне от 260 до 300 °С. Как только аппарат нагреется до требуемой температуры, погаснет сигнальная лампа, расположенная на рукоятке аппарата.

Подготовка материала

Перед началом работы все трубы и фитинги необходимо тщательно проверить. У них не должна быть ослаблена стенка. Свариваемые штуцеры и части труб, входящие в штуцер, вычистите и обезжирьте очищающими салфетками. Фитинги наденьте на насадку и проверьте, не сидят ли они слишком свободно. Фитинги, которые шатаются на насадке, отбракуйте.

ПРОЦЕСС СВАРКИ

Отмерьте и отрежьте необходимую длину трубы. (рис. 1) При использовании пилки для железа ножом очистите край трубы от заусениц.

Если диаметр трубки составляет менее 40 мм, ножом или специальным приспособлением сделайте фаску наружного конца, предназначенного для нагревания, под углом 30°–45°. Это поможет избежать «задилов» материала при введении конца трубы в фитинг.

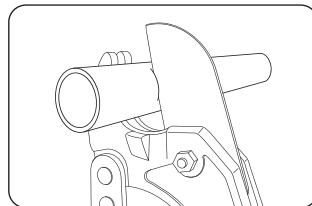


рис. 1

Отметьте на трубке длину ее соединения с фитингом, руководствуясь глубиной муфты фитинга. При этом необходимо учитывать, что конец трубы не должен быть надвинут до упора в муфту фитинга. Необходимо оставить щель минимум в 1 мм для предотвращения сужения прохода трубы в месте соединения.

Далее рекомендуется обозначить место соединения на трубе и на фитинге для того, чтобы избежать поворота трубы относительно фитинга после соединения. Для этой цели можно использовать монтажные отметки.

После обозначения монтажных отметок свариваемые поверхности необходимо очистить и обезжирить. Без обезжиривания может не произойти идеального соединения сращиваемых поверхностей! Теперь можно приступить к процессу нагревания.

На нагретую насадку наденьте фитинг, стенки которого толще, чем стенки трубы. Проверьте, не сидит ли фитинг на насадке слишком свободно. (рис. 2)

Если он не прилегает к насадке одинаково плотно по всей длине, его необходимо отбраковать, так как неравномерное нагревание способствует некачественной сварке. На нагретую насадку наденьте трубу. Плотность прилегания должна быть одинаковой. (рис. 3) Период нагревания начинается с момента, когда труба и фитинг полностью надеты на полифузную насадку.

Нагревайте трубу и фитинг в течение 10–15 секунд. По окончании нагревания снимите трубу и фитинг с насадки (рис. 4) и соедините их медленным, равномерным движением без осевого поворота. (рис. 5) Свежий шов необходимо зафиксировать в течение 20–30 секунд, пока не произойдет частичного охлаждения шва, при котором будет уже невозможен обратный выход трубы из фитинга и изменение положения фитинга по отношению к трубе.

Рекомендации к сварке труб больших диаметров

Трубы диаметром менее 40 мм можно сваривать вручную. Более крупные детали (от 50 мм) рекомендуется сваривать при помощи монтажного приспособления, которое позволяет обеспечить необходимое давление и соблюдение соосности труб.

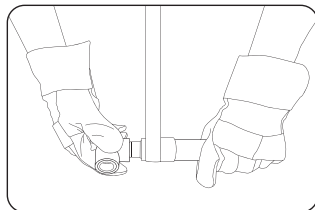


рис. 2

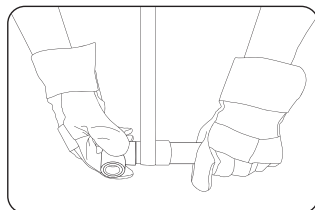


рис. 3

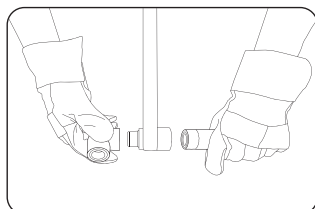


рис. 4

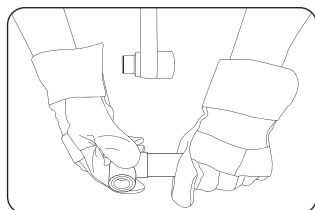


рис. 5

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД



ВНИМАНИЕ!

Перед проведением технического обслуживания и ремонта обесточьте аппарат и дождитесь его полного остывания! Эти работы должны производиться только специалистами и подготовленным персоналом.

Перед каждой пайкой тефлоновое покрытие насадок нагревательного элемента требует очистки с помощью ткани.

Особенно тщательно и немедленно следует удалять остатки пластика с поверхности насадок нагревательного элемента.

Строго следите за тем, чтобы не повредить тефлоновое покрытие сменных насадок.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ! Очищать сменные нагревательные элементы с помощью металлических предметов, наждачной бумаги и паст с абразивными добавками во избежание повреждения тефлонового покрытия.

По окончании работы отсоедините вилку электрического шнура от сети и дайте аппарату остыть. После остывания снимите аппарат со станины и уберите все оборудование и инструмент в ящик.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ПРИЧИНЫ ИХ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

Неисправность	Причина
Аппарат не нагревается.	Аппарат не подключен к сети.
	Обрыв провода питания.
	Дефект розетки.
	Неисправность аппарата.
Частицы пластика не поддаются удалению с поверхности насадок нагревательного элемента.	Загрязнение нагревательного элемента.
	Повреждение тефлонового покрытия.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировка может осуществляться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими для каждого вида транспорта.

Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:

- температуре окружающего воздуха от -20 до +55 °С;
- относительной влажности воздуха до 80 % при температуре +20 °С.

Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с изделием не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

Размещение и крепление транспортной тары с упакованным аппаратом в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности ее перемещения во время транспортирования.

ХРАНЕНИЕ

Хранение необходимо осуществлять при температуре окружающей среды от 0 до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 80% в месте, недоступном для детей.

Срок хранения не ограничен.

РЕАЛИЗАЦИЯ И УТИЛИЗАЦИЯ

Реализация оборудования осуществляется через торговые точки и магазины согласно законодательству РФ. Утилизация оборудования осуществляется в соответствии с требованиями и нормами России и стран – участников Таможенного союза.

СРОК СЛУЖБЫ

Средний срок службы изделия при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации составляет 5 лет.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На изделие распространяется гарантия производителя.

Период гарантийного обслуживания указан в гарантийном талоне и исчисляется с момента продажи. Правила гарантийного обслуживания приведены в гарантийном талоне.

Продукция соответствует требованиям: ТР ТС 004/2011
ТР ТС 020/2011



Адрес и контактный телефон уполномоченной организации-импортера:

ООО «МИР ИНСТРУМЕНТА», 117588, г. Москва, а/я 70, тел.: +7 (495) 234-41-30

Made in PRC.

