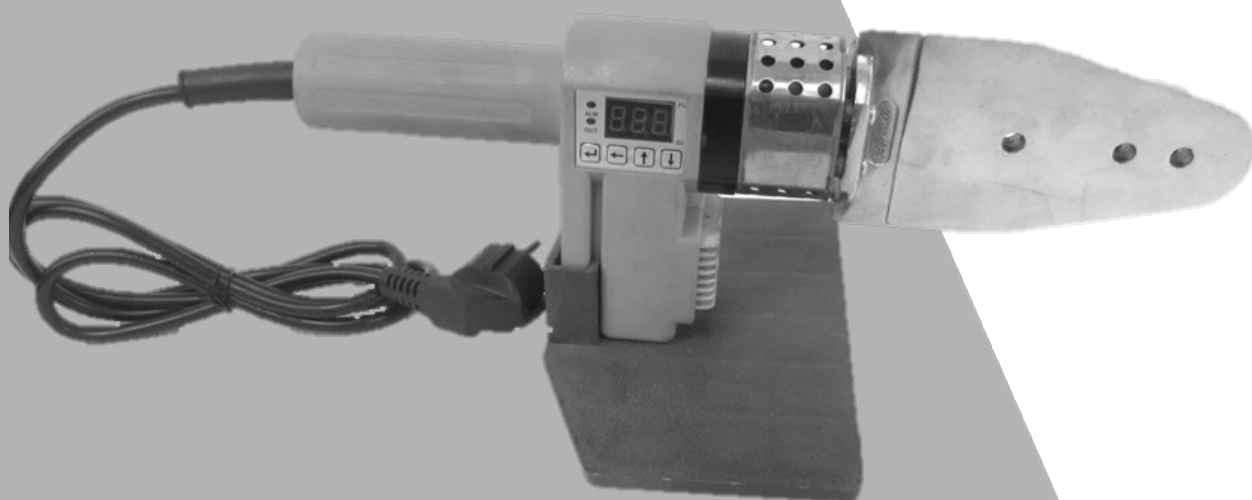


# REDVERG

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ  
ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ REDVERG  
RD-PW1000D-63**

## **Уважаемый покупатель!**

Благодарим Вас за приобретение аппарата для сварки полипропиленовых труб REDVERG. Вся продукция REDVERG спроектирована и изготовлена с учетом самых высоких требований к качеству изделий.

**ВНИМАНИЕ! Пожалуйста, внимательно изучите настоящую инструкцию по эксплуатации и технике безопасности перед тем, как начинать работу со сварочным аппаратом. Сохраните эту инструкцию для дальнейших справок. При передаче аппарата третьим лицам прилагайте к нему данную инструкцию.**

При работе со сварочным аппаратом всегда руководствуйтесь указаниями по безопасности, содержащимися в данной инструкции по эксплуатации.

Категорически запрещается вносить изменения в конструкцию сварочного аппарата.

В случае несоблюдения правил эксплуатации сварочного аппарата или внесения каких-либо изменений в его конструкцию оборудование не подлежит гарантийному ремонту.

Обращайте особое внимание на те положения инструкции, которые отмечены знаком «**ВНИМАНИЕ!**». Несоблюдение данной инструкции по эксплуатации может привести к тяжелым последствиям: нанесению ущерба имуществу и здоровью людей.

## **1. НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ.**

Сварочный аппарат предназначен для сваривания труб и соединительных деталей из термопластов - полиэтилена низкой плотности (высокого давления) (ПВД), полиэтилена высокой плотности (низкого давления) (ПНД), полипропилена (ПП или ППРС), поливинилиденфторида (ПВДФ) диффузным методом между собой и труб с фитингами в системы холодного и горячего водоснабжения.

Аппарат АСП комплектуется насадками (муфтово-растровыми парами) для соединения труб наружным диаметром 20, 25, 32,40, 50 и 63 мм. Все насадки с тефлоновым покрытием.

Аппарат АСП рассчитан на работу от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

## **2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.**

<b>Характеристики</b>	<b>RD-PW1000D-63</b>
Максимальная потребляемая мощность, Вт	1000
Номинальное напряжение питания, В/Гц	220/50
Форма нагревателя	Мечевидный
Диапазон рабочей температуры, град.	50-300
Регулятор температуры	Термостат
Тип сменных насадок	Парные
Размер сменных насадок, мм	20, 25, 32,40,50,63
Масса комплекта, кг	2,8

## **3. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**

### **3.1. 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.

- 3.1.1. Ознакомьтесь с техническими характеристиками, назначением и конструкцией вашего аппарата АСП.
- 3.1.2. Чётко выполняйте правила электрической и пожарной безопасности для электрических нагревательных приборов.
- 3.1.3. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства, предусмотренные конструкцией вашего аппарата АСП.
- 3.1.4. 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.
- 3.1.5. Запрещается работа аппарата АСП в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.
- 3.1.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
- 3.1.7. Используйте только соответствующий рабочий инструмент и сменное оборудование.
- 3.1.8. 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.
- 3.1.9. Всегда работайте в проветриваемом помещении. Испарения при нагревании некоторых пластмасс могут вызвать аллергические осложнения (см. техническую документацию завода изготовителя используемой трубы).
- 3.1.10. Надёжно закрепляйте аппарат АСП. Для закрепления используйте струбцину. Для установки применяйте надёжную опору (верстак, рабочий стол и т.п.)
- 3.1.11. Перед началом любых работ, настройкой или техническим обслуживанием отсоедините вилку шнура питания от розетки сети.
- 3.1.12. 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.
- 3.1.13. Нагретые до высокой температуры части при прикосновении к ним вызывают ожоги.
- 3.1.14. Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.
- 3.1.15. 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.

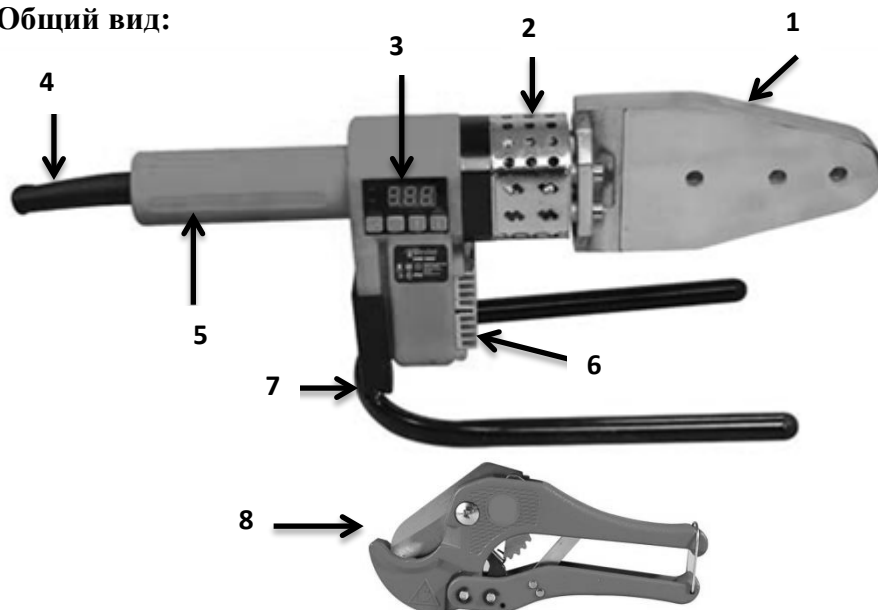
## **3.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с аппаратом АСП.**

- 3.2.1. Запрещается изменять конструкцию аппарата АСП и его сменного оборудования.
- 3.2.2. Используйте аппарат АСП только по назначению.
- 3.2.3. Избегайте неудобных положений рук, т. к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться рядом с нагревательным элементом. При необходимости используйте специальные перчатки.
- 3.2.4. Запрещается работа аппарата АСП в помещениях, а также рядом с легковоспламеняющимися, агрессивными и летучими веществами (жидкости, газы и прочие материалы).
- 3.2.5. Запрещается работать с аппаратом АСП, если принимаете лекарства, или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- 3.2.6. Запрещается контакт частей и узлов аппарата АСП с любыми жидкостями.

**ВНИМАНИЕ!** Указанные в инструкции рисунки носят информативный характер, конструкция вашего аппарата может отличаться от указанной на рисунке.

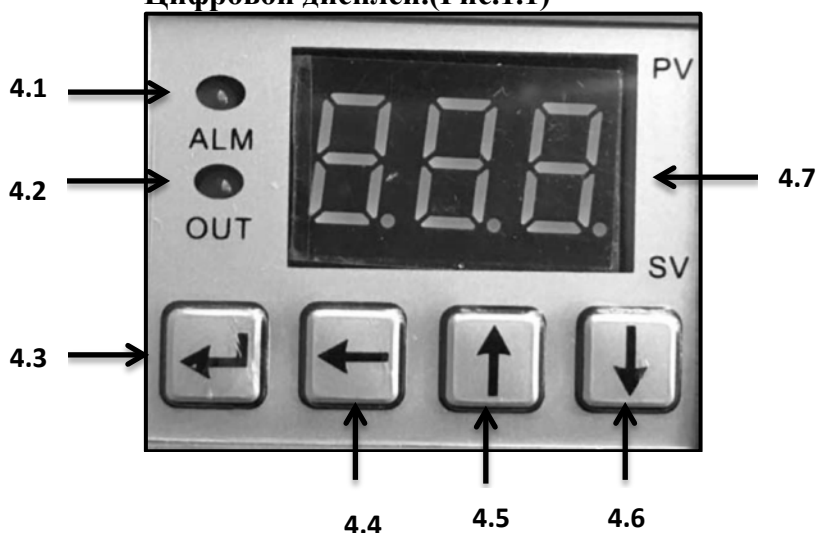
#### 4. ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ (Рис.1)

Общий вид:



1. Нагревательная пластина;
2. Охлаждающая сетка;
3. Контрольная панель (цифровой дисплей);
4. Электрический кабель;
5. Ручка;
6. Охладитель электронной Платы;
7. Опора (конструкция опоры может отличаться от указанной на рисунке).
8. Ножницы для резки полипропиленовых труб.

#### Цифровой дисплей.(Рис.1.1)



- 4.1. Зеленая индикаторная лампа (Достигнута установочная температура);
- 4.2. Красная индикаторная лампа (Прибор входит в рабочее состояние);
- 4.3. Кнопка для выбора режима установки температуры, подтверждения и выхода;
- 4.4. Кнопка выбора разряда числа температуры (единицы, десятки, сотни);
- 4.5. Кнопка для повышения температуры;
- 4.6. Кнопка для понижения температуры;
- 4.7. Дисплей.

#### 4.1 Комплект поставки:

Ящик индивидуальный - 1 шт;

Аппарат для сварки труб полипропиленовых - 1 шт;

Опорная платформа - 1 шт;

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;

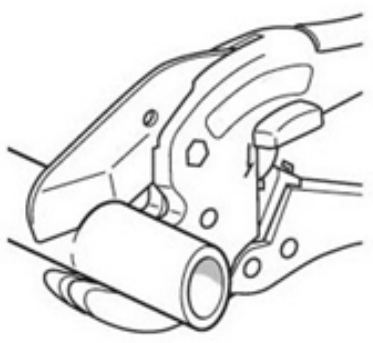
Ключ шестигранный - 1 шт;

Ножницы для резки полипропиленовых труб – 1 шт;

Руководство по эксплуатации - 1 шт.

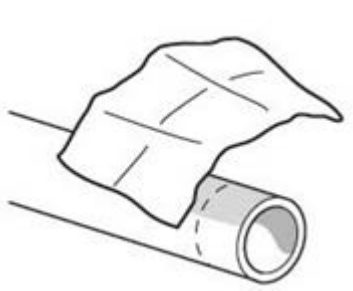
## 5. ОПЕРАЦИЯ СВАРКИ.

Рис.2



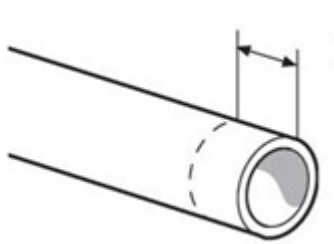
Отрежьте перпендикулярно трубу труборезом.

Рис.3



Очистите рабочую поверхность материала чистой несинтетической тканью, смоченной в изопропиловом спирте.

Рис.4



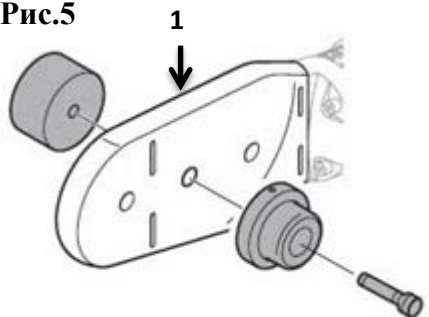
Отметьте длину на трубе, необходимую для сварки.

**ВНИМАНИЕ!** Рабочая поверхность трубы должна быть тщательно очищена перед сваркой.

### Подготовка сварочного аппарата.


- 1) Установите сварочный аппарат на рабочем столе. В соответствии со спецификацией устройства для установки сварочного инструмента с внутренним шестигранным винтом нельзя слишком туго затягивать винт. При этом устройство должно быть остывшим. В противном случае можно легко повредить резьбу сварочного инструмента.
- 2) Зафиксируйте насадки соответствующего диаметра на нагревательную пластину (**1 рис.5.**)





Рис.5




На нагревательную пластину могут быть установлены одновременно 3 насадки.

- 3) Подключите аппарат для сварки труб к сети 220В/50Гц, прибор войдёт в режим самопроверки.

- 4) Нажмите клавишу понижения температуры на цифровом дисплее  (**4.6, рис.1.1**). При этом загорится красный индикатор нагрева (**4.2, рис.1.1**), который показывает, что сварочное устройство входит в рабочее состояние.

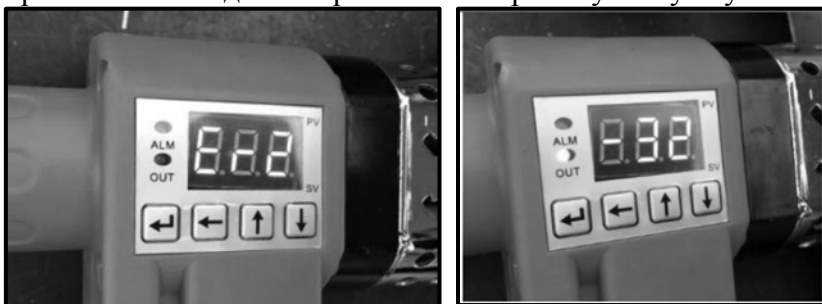
5) Для установки температуры необходимо нажать на кнопку для выбора режима установки температуры, подтверждения и выхода  (4.3, рис.1.1), начинает мигать число на цифровом дисплее. Для выбора разряда числа (единицы, десятки, сотни) нажимаем на кнопку  (4.4. рис.1.1). Нажимая на кнопки повышения температуры  (4.5.рис.1.1.) или понижения температуры  (4.6. рис.1.1) выбираем необходимую температуру нагрева.

6) Для подтверждения и установки выбранной температуры нажимаем на кнопку для выбора режима установки температуры, подтверждения и выхода  (4.3 рис.1.1.). Прибор начинает работать и нагревать.

7) Подождите, пока температура не достигнет заданного показателя, и прогреется нагревательная пластина. Через некоторое время загорается «Зелёный индикатор», это говорит о том, что достигнута установочная температура. Можно начинать работу.

8) По окончании работ отсоединить прибор от сети.

**ВНИМАНИЕ!** Если в процессе работы на цифровом дисплее отображаются символы **ER2** или **L**, а также, если отображаются отрицательные значения температуры, это говорит об ошибке в работе прибора. Работу таким прибором следует немедленно прекратить и дать ему остыть, затем заново произвести процедуру настройки прибора на заданную температуру, следуя пунктам прописанным выше. При возникновении повторных проблем необходимо обратиться в сервисную службу.



**Таблица 1.**

Материал труб и соединительных деталей.	Температура раструбной сварки, °С
ПВД	260-290
ПНД	220-250
ПП и ППРС	240-260

**Порядок проведения сварки.**

1) Нагревание рабочего материала: одновременно установите раструб соединительной детали на матрице и гладкий конец трубы на матрице до упора. Время нагревания см. в табл. 2.

2) Соединение деталей между собой: снимите одновременно детали с матрицы и матрицы и соедините между собой до отмеренной отметки с выдержкой до отвердения оплавленного материала. Данная операция должна быть выполнена аккуратно за несколько секунд (см. таб.2).

**ВНИМАНИЕ!** При сварке поворот деталей относительно друг друга после сопряжения не допускается.

3) Остывание соединенных деталей: подождите некоторое время (см.таб.2), прежде чем использовать сваренную трубу.

**Внешний вид сваренных деталей должен удовлетворять следующим требованиям:**

- Отклонение величины углов между осевыми линиями трубы к соединительной детали в месте стыка не должно превышать 10°.

- Наружная поверхность раструбов соединительных деталей, сваренных с трубами, не должна иметь трещин, складок или других дефектов, вызванных перегревом деталей.
- У кромки раструба соединительной детали, сваренной с трубой, должен быть виден сплошной (по всему периметру) валик оплавленного материала, слегка выступающий за торцевую поверхность раструба и наружной поверхностью трубы.
- Наружный валик сварного шва должен быть симметричным к равномерно распределенным по ширине и всему периметру трубам, высота валика должна быть не более 2,5 мм для труб с толщиной стенки до 10 мм, а смещение кромок сварного соединения не должно превышать 10% номинальной толщины стенки свариваемой трубы.

### Окончание работы.

По окончании работы выключите сварочный аппарат, отсоедините вилку соединительного шнура от сети (**4, рис.1**) и дайте остыть сварочному аппарату. После остывания сварочного аппарата отсоедините с нагревательного элемента сменные насадки. Очистите сменные насадки от наплавленного полимерного материала.

**ВНИМАНИЕ!** Для очистки поверхностей инструмента от наплавленного полимерного материала запрещается пользоваться металлическими предметами и растворителями во избежание повреждения насадок. Очистку можно производить плоским деревянным скребком или тряпкой из несинтетического материала.

**Таблица 2.**

Диаметр труб, мм.	Глубина сварки, мм.	Время нагрева, сек.	Время соединения сек.	Время охлаждения сек.
16	13	5	4	3
20	14	5	4	3
25	16	7	4	3
32	20	8	4	4
40	21	12	6	4
50	22,5	18	6	5
63	24	24	6	6

**Примечание:** Если температура окружающей среды менее 5°C, то значения, указанные в таблице, следует увеличить на 50%.

Время технологических операций сварки труб и соединительных деталей из полиэтилена высокой плотности (низкого давления) (ПНД) при температуре окружающего воздуха 20°C указано в таблице 3:

**Таблица 3.**

Толщина стенок, мм.	Время нагрева, сек.	Технологическая пауза, не более, сек.	Время охлаждения
2	4-5	2-3	1-2
3	8-12		
4	10-15		
6	12-20		
8	15-30		
			2-5

## **6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.**

Отключите электропитание перед техническим осмотром сварочного аппарата. Регулярно проверяйте сварочный аппарат, очищайте его от пыли и грязи, которую удаляйте при помощи струи сухого сжатого воздуха или ветоши.

Регулярно проверяйте сопротивление изоляции сварочного аппарата при помощи омметра и убедитесь, что сопротивление изоляции между первичной и вторичной обмоткой, обмотки и заземление – менее 1мОм.

В случае если возникнет надобность заменить некоторые части аппарата, эти операции должны выполняться квалифицированными работниками сервисного центра.

Храните аппарат АСП в индивидуальном ящике в сухом, чистом помещении, недоступном детям. Перед началом работ протрите аппарат АСП насухо.

Утилизацию аппарата АСП, индивидуального ящика, съёмного оборудования производите через специализированные приёмные пункты.

**ВНИМАНИЕ! В связи с постоянным совершенствованием производства изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изменения, не описанные в данном руководстве, которые не снижают потребительских качеств изделия.**

## **7. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ.**

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу аппарата для сварки полипропиленовых труб при условии правильного монтажа и обслуживания в соответствии с требованиями по эксплуатации и хранению, изложенными в настоящем руководстве по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации – **12 месяцев** с даты продажи через розничную торговую сеть.

1. Безвозмездный ремонт или замена изделия в течение гарантийного срока эксплуатации производится при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и технического обслуживания, хранения и транспортировки.

2. При обнаружении Покупателем каких-либо неисправностей, в течение срока, указанного в п. 1 он должен проинформировать об этом Продавца и предоставить изделие Продавцу для проверки. Максимальный срок проверки - в соответствии с законом Р.Ф. «О защите прав потребителей». В случае обоснованности претензий Продавец обязуется за свой счёт осуществить ремонт изделия или его замену. Транспортировка изделия для экспертизы, гарантийного ремонта или замены производится за счёт Покупателя.

3. В том случае, если неисправность изделия вызвана нарушением условий его эксплуатации Продавец с согласия покупателя вправе осуществить ремонт изделия за отдельную плату.

4. На продавца не могут быть возложены иные, не предусмотренные настоящим руководством, обязательства.

**В гарантийном ремонте может быть отказано:**

1. При отсутствии гарантийного талона.

2. При нарушении пломб, наличии следов разборки на корпусе, шлицах винтов, болтов, гаек и прочих следов разборки или попытки разборки.

3. Если неисправность стала следствием нарушения условий хранения, попадания внутрь посторонних предметов, жидкостей, нарушения условий эксплуатации (эксплуатация без необходимых насадок и приспособлений, эксплуатация не предназначенными насадками, дополнительными приспособлениями и т.п.).

4. При механическом повреждении сетевого шнура или вилки питания.

5. При механическом повреждении корпуса и его деталей.

6. Несоответствие серийного номера, номеру указанному в гарантийном талоне.



**Гарантия не распространяется на:**

- сменные и быстроизнашивающиеся принадлежности (аксессуары и оснастка), тефлоновое покрытие насадок.

Замена их в течение гарантийного срока является платной услугой

- шнуры питания, в случае повреждения изоляции, подлежат обязательной замене без согласия владельца (услуга платная);

- Предметом гарантии не является неполная комплектация аппарата АСП, которая могла быть выявлена при продаже.

- на оборудование и его части, выход из строя которых стал следствием неправильной установки, несанкционированной модификации, неправильного применения, небрежности, неправильного обслуживания, ремонта или хранения, что неблагоприятно влияет на его характеристики и надёжность.

Производитель не несёт ответственности за материальный и моральный ущерб, связанный с некачественным выполнением работ при использовании аппарата для сварки полипропиленовых труб.

**Адреса гарантийных мастерских:**

- г.Н.Новгород, Московское шоссе, 300 т. +7 (831) 274-89-66, 274-89-74, 274-89-68

- г.Казань, Сибирский тракт, 34/12 т. +7 (843) 526-74-84, 526-74-85

**КОРЕШОК №1**

На гарантийный ремонт  
 аппарат для сварки полипропиленовых труб  
 изъята «.....» .....20.....года  
 Ремонт произвел ...../...../

**ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН****ТАЛОН № 1**

На гарантийный ремонт аппарата для сварки  
 полипропиленовых труб  
**Модель** .....  
**Серийный номер**.....  
**Представитель ОТК**.....(подпись,  
 штамп)  
**Заполняется торговой организацией:**  
**Продан** \_\_\_\_\_  
 наименование торг. Орг. или штамп

**Дата** «.....» ..... 20.....г \_\_\_\_\_  
 подпись продавца

**Владелец адрес, телефон** .....

.....

.....

**Заполняется в Сервисном центре:**  
**Выполнены работы по устранению дефекта**

.....

.....

.....

**Дата** «.....» ..... 20.....г \_\_\_\_\_  
 подпись механика

**Владелец** \_\_\_\_  
 личная подпись

**Утверждаю** \_\_\_\_  
 руководитель ремонтного предприятия  
 наименование ремонтного предприятия или  
 его штамп

**Дата** «.....» ..... 20.....г \_\_\_\_\_  
 личная подпись

**Место для заметок**

**КОРЕШОК №1**

На гарантийный ремонт  
 аппарат для сварки полипропиленовых труб  
 изъята «.....» .....20.....года  
 Ремонт произвел ...../...../

**ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН****ТАЛОН № 1**

На гарантийный ремонт аппарата для сварки  
 полипропиленовых труб  
**Модель** .....  
**Серийный номер**.....  
**Представитель ОТК**.....(подпись,  
 штамп)  
**Заполняется торговой организацией:**  
**Продан** \_\_\_\_\_  
 наименование торг. Орг. или штамп

**Дата** «.....» ..... 20.....г \_\_\_\_\_  
 подпись продавца

**Владелец адрес, телефон** .....

.....

.....

**Заполняется в Сервисном центре:**  
**Выполнены работы по устранению дефекта**

.....

.....

.....

**Дата** «.....» ..... 20.....г \_\_\_\_\_  
 подпись механика

**Владелец** \_\_\_\_  
 личная подпись

**Утверждаю** \_\_\_\_  
 руководитель ремонтного предприятия  
 наименование ремонтного предприятия или  
 его штамп

**Дата** «.....» ..... 20.....г \_\_\_\_\_  
 личная подпись

**Место для заметок**