



+7 4922 40 05 35

vk.com/valfex

valfex.ru

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601



Технический паспорт изделия

Набор сварочного оборудования для сварки полипропиленовых труб 008 SET. Трубчатый вид



PCO 08

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Благодарим Вас за предпочтение, которое Вы отдаете нашей продукции. Инструмент для сварки, как и вся продукция торговой марки VALFEX выполнена с использованием передовых технологий, качественных материалов...

1. Назначение и область применения

Комплект сварочного оборудования VALFEX предназначен для производства ручной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов методом растровой (муфтовой) диффузионной сварки.

2. Правила техники безопасности

ВНИМАНИЕ! Электроинструменты являются оборудованием повышенной опасности. Пользуясь электроинструментом, чтобы не подвергаться опасности поражения током, травмы или возникновения пожара, следует строго соблюдать следующие основные правила техники безопасности.

- 2.1. Перед включением аппарата в сеть следует убедиться в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.
2.2. Во время работы аппарата следите за тем, чтобы электрокабель и вилка не находились в контакте с нагревательным элементом.
2.3. При работе по сварке труб надлежит обеспечивать достаточное освещение рабочего места и рабочее пространство вокруг аппарата.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ДЛЯ ЗАМЕТОК.

Blank lines for notes.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №

Наименование товара: VF.008.32.SET Набор сварочного оборудования для сварки полипропиленовых труб 008 SET.

Table with 4 columns: №, Артикул, Модель, Кол-во, шт.

Название и адрес торгующей организации:

Дата продажи: Подпись продавца

Штамп или печать торгующей организации Штамп о приеме

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

Попкупатель (подпись/расшифровка)
Гарантия - 12 месяцев со дня продажи конечному потребителю.

По вопросам гарантийного характера, рекламации и претензий к качеству изделий обращаться по адресу: 600027, Владимирская обл., г. Владимир, Суздальский пр-т, д. 47, корп. 1.

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель представляет следующие документы:

- 1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются: название организации или Ф.И.О. покупателя; фактический адрес; контактные телефоны; название и адрес организации, производившей монтаж; основные параметры системы, в которой было установлено изделие; краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

Дата «...» 20... г. Подпись

Производитель: ZHILU SHIWI SHANGHAI ELECTRICAL EQUIPMENT FACTORY, HUANGTONG VILLAGE, SHIWI TOWN, ZHILU CITY, ZHEJIANG PROVINCE, CHINA, 311815.

Произведено по заказу: ООО «ТЕПЛОСЕТЬ» Юридический адрес: 129223, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Останкинский, пр-кт Мира, д. 119 стр. 553, помещ. 1/1.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

3. Технические характеристики

Таблица 1

Table with 2 columns: Характеристика, Значение

4. Устройство аппарата

Внешний вид сварочного аппарата представлен на рисунке 1.

- 1-Нагревательная панель;
2-Подставка;
3-Индикатор питания;
4-Рукоятка;
5-Регулятор температуры;
6-Шнур питания.

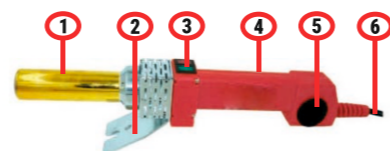


Рисунок 1

5. Эксплуатация аппарата

- 5.1. При первом включении новой машины производите сварку на открытой площадке. Это необходимо по той причине, что для обеспечения теплоизоляции между нагревательным элементом и корпусом машины, мы используем специальный материал.
5.2. Подготовка сварочного аппарата: ВНИМАНИЕ! Перед проведением проверки функционирования, регулировок, замены аксессуаров или принадлежности, или при хранении всегда отключайте электроинструмент от сети питания.
5.3. Подготовка трубы и фитингов: Свариваемые фитинги и торцы труб должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений: сколов, глубоких царапин; отрезать трубу строго перпендикулярно специальными ножницами или резакком; нанести метку на расстояние от торца трубы, равное глубине гнезда свариваемого фитинга плюс 2 мм; при использовании трубы армированной алюминием произвести зачистку специальным торцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1-2 мм в зависимости от диаметра трубы.
5.4. Сварка: ВНИМАНИЕ! Сварку производите только в термозащитных перчатках.
- подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;
- аппарат включится автоматически – загорится индикаторная лампочка включения и контроля температуры;
- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°С) составляет не менее 10 минут;
- по завершению первоначального прогрева отключение индикаторной лампочки свидетельствует о готовности аппарата к работе;
- 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 2. Отсчет времени начинается после полной установки 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;
- во время остывания соединения обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Таблица 2

Table with 5 columns: Наружный диаметр трубы (мм), Глубина сварки, мм, Время нагрева (сек), Время соеднения (сек), Время охлаждения (мин)

- после окончания сварочных работ, проверьте трубопровод на герметичность с помощью подачи воды под давлением;
- дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок, очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества. Чтобы не повредить защитное тефлоновое покрытие очистка плашек производится чистой тканью, увлажненной смесью воды со спиртом.

6. Транспортировка и хранение

- 6.1. Наборы сварочного оборудования транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и требованиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.
6.2. Транспортирование следует производить с максимальным использованием вместимости транспортного средства.
6.3. Наборы сварочного оборудования следует оберегать от ударов и механических нагрузок.
6.4. Обсыривание сварочного оборудования с транспортных средств не допускается.
6.5. Погрузочно-разгрузочные работы на предприятии должны производиться в соответствии с ГОСТ 12.3.020.
6.6. Сварочное оборудование следует хранить в индивидуальной упаковке в сухом, отапливаемом и чистом помещении, недоступном детям, при температуре от +5 до +40°С и относительной влажности не более 80%, не ближе одного метра от отопительных приборов. Оборудование должно быть защищено от атмосферных осадков.
6.7. Высота штабеля со сварочным оборудованием лимитируется жесткостью упаковки, которая при хранении продукции не должна разрушаться и изменять форму.

7. Утилизация

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 22 августа 2004 г. № 122-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха», от 10 января 2003 г. № 15-ФЗ «Об отходах производства и потребления», а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

8. Гарантийные обязательства

- 8.1. Гарантийные обязательства на сварочное оборудование распространяются при соблюдении потребителем правил эксплуатации, условий транспортирования и хранения, установленных в настоящем паспорте.
8.2. Гарантийный срок эксплуатации сварочного оборудования составляет 1 год со дня продажи при условии соблюдения норм и правил эксплуатации.
8.3. ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ В СЛУЧАЕ:
- нарушения паспортных условий эксплуатации, хранения, ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов физического воздействия, не имеющих отношения к непосредственному назначению данного изделия;
- наличия следов воздействия химическими веществами;
- повреждения изделий в результате пожара, стихии, либо других форс-мажорных обстоятельств;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

铜板纸正反面印装订成本