

- 8.4. Сбрасывание сварочного оборудования с транспортных средств не допускается.
- 8.5. Погрузочно-разгрузочные работы на предприятии должны производиться в соответствии с ГОСТ 12.3.020.
- 8.6. 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.
- 8.7. Высота штабеля со сварочным оборудованием лимитируется жесткостью упаковки, которая при хранении продукции не должна разрушаться и изменять форму.
9. 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.
10. Гарантийные обязательства  
10.1. Гарантийные обязательства на сварочное оборудование распространяются при соблюдении потребителем правил эксплуатации, условий транспортирования и хранения, установленных в настоящем паспорте.  
10.2. Гарантийный срок эксплуатации сварочного оборудования составляет 2 года со дня продажи при условии соблюдения норм и правил эксплуатации. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.  
10.3. 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.
11. Условия гарантийного обслуживания  
11.1. Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.  
11.2. Неисправные изделия в течение гарантийного срока обмениваются бесплатно. Замененные изделия или их части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность продавца.  
11.3. Затраты, связанные с транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю, не возмещаются.  
11.4. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.  
11.5. В случае претензий гарантийного характера, а также при возврате изделия, оно должно быть полностью укомплектованным.

## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_

Наименование товара: Сварочное оборудование TM VALFEX

| № | Артикул | Модель | Кол-во, шт |
|---|---------|--------|------------|
| 1 |         |        |            |

Название и адрес торговой организации: \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_ Подпись продавца \_\_\_\_\_

Штамп или печать торговой организации \_\_\_\_\_ Штамп о приемке \_\_\_\_\_

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

Покупатель \_\_\_\_\_ (подпись/расшифровка) \_\_\_\_\_

Гарантия - 24 месяца со дня продажи изделия.

По вопросам гарантийного характера, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться по адресу: 600027, Владимирская обл., г. Владимир, пр-т Суздальский, д. 47, к. 1, e-mail: info@valfextrade.ru

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;
  - 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 \_\_\_\_\_

Произведено по заказу: ООО «Валфекс-Трейд», 600027, Владимирская обл., г. Владимир, Суздальский пр-т, д. 47, корп. 1, каб. 304

Изготовитель: ZHUJI CIWU CHAONENG ELECTRICAL EQUIPMENT FACTORY  
Адрес изготовителя: HUANGTONG VILLAGE, CIWU TOWN, ZHUJI CITY, ZHEJIANG PROVINCE, CHINA

**EAC**

С сертификатом соответствия и паспортом изделия можно ознакомиться на сайте: VALFEX.RU

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



## НАБОР СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ VF.007.63.SET.EC.MINI



**PCO 007**

### 1. Назначение

Набор сварочного оборудования VF.007.63.SET.EC.MINI предназначен для ручной раструбной полифузионной сварки полимерных труб и фитингов диаметром от 20 до 63 мм профильным нагретым инструментом в раструбу.

### 2. Комплект поставки

Табл. 1

| №  | Наименование                    | Модель VF.007.63.SET.EC.MINI |
|----|---------------------------------|------------------------------|
| 1  | Ящик металлический              | 1 шт.                        |
| 2  | Сварочный аппарат               | 1 шт.                        |
| 3  | Подставка под сварочный аппарат | 1 шт.                        |
| 4  | Комплект парных насадок Ø20 мм  | 1 пара                       |
| 5  | Комплект парных насадок Ø25 мм  | 1 пара                       |
| 6  | Комплект парных насадок Ø32 мм  | 1 пара                       |
| 7  | Комплект парных насадок Ø40 мм  | 1 пара                       |
| 8  | Комплект парных насадок Ø50 мм  | 1 пара                       |
| 9  | Комплект парных насадок Ø63 мм  | 1 пара                       |
| 10 | Винт 8*30мм                     | 2 шт.                        |
| 11 | Шестигранный ключ               | 1 шт.                        |
| 12 | Паспорт                         | 1 шт.                        |



### 3. Технические характеристики

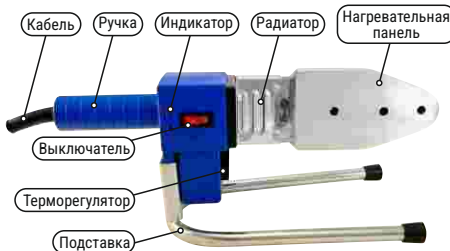
Табл. 2

| №  | Наименование  | Единица изм.    | Модель VF.007.63.SET.EC.MINI |
|----|---|-----------------|------------------------------|
| 1  | Потребляемая мощность   | Вт              | 800                          |
| 2  | Напряжение  | В               | 220                          |
| 3  | Частота   | Гц              | 50                           |
| 4  | Диапазон температуры  | °С              | до 300                       |
| 5  | Количество ступеней нагрева                                     | шт.             | 1                            |
| 6  | Форма нагревательной панели                                     | -               | мечевидная                   |
| 7  | Регулятор температуры   | -               | терморегулятор               |
| 8  | Предохранитель  | А               | 16                           |
| 9  | Класс защиты от поражения электрическим током                   | -               | IP 44                        |
| 10 | Кабель питания, поперечное сечение                              | мм <sup>2</sup> | 3х1,0                        |
| 11 | Длина электрического кабеля                                     | м               | 1,5                          |
| 12 | Время нагрева аппарата до рабочей температуры (260°С), не более | мин             | 10                           |
| 13 | Размер сменных насадок  | мм              | 20, 25, 32, 40, 50, 63       |
| 14 | Диапазон температур окружающего воздуха                         | °С              | от +5 до +40                 |
| 15 | Относительная влажность окружающего воздуха                     | %               | не более 80                  |
| 16 | Средний полный ресурс   | час             | 3000                         |
| 17 | Масса сварочного набора   | кг              | 4,9                          |

### 4. Устройство и принцип работы

Сварочный аппарат состоит из алюминиевого корпуса, нагревательной панели, ручки, кабеля с вилкой и подставки. Нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава. Внутри нагревательной панели встроен один нагревательный элемент (ТЭН) мощностью 800 Вт. На корпусе расположены: выключатель с помощью которого происходит включение/выключение нагревательной панели, регулирующий температуру терморегулятор, индикаторы, оповещающие о режиме нагрева. Геометрия нагревателя позволяет одновременно устанавливать на него сразу три сменные насадки. Мощности одного нагревательного элемента вполне достаточно для одновременного использования трех насадок.

Сменные насадки изготовлены из алюминиевого сплава с высокопрочным тефлоновым покрытием серого цвета, геометрия которых соответствует европейским нормативам DVS 2208.



### 5. Требования по технике безопасности

- Перед началом эксплуатации сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь с настоящим паспортом и следуйте его требованиям и рекомендациям.
- Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.
- Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки, а также отсутствии механических повреждений на нем.
- Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.
- Не допускайте использование аппарата в помещениях со скользким полом.
- Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.
- Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
- Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведется работа.
- Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.
- Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.
- Оберегайте шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.

5.12. Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменных насадок.

5.13. Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.

5.14. Запрещается работать с аппаратом в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

5.15. Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.

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

- повреждения штепсельного соединения кабеля (шнура) или его защитной трубки;
- нечеткой работы выключателя;
- появления дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
- поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
- повреждения крепления сменных насадок.

5.17. Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.

5.18. Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:

- при смене и установке насадок;
- при длительном перерыве работы;
- при окончании работы.

**5.19. НЕ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ БЕЗ ЗАЗЕМЛЕНИЯ!**

### 6. Указания по работе с аппаратом

6.1. Подготовка сварочного аппарата:

- извлеките аппарат из ящика, установите 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.

6.2. Подготовка трубы и фитингов:

- свариваемые фитинги и торцы труб должны быть чистыми и не иметь видимых повреждений, сколов, глубоких царапин;
- отрезать трубу необходимо строго перпендикулярно, специальными ножницами или резаком;
- нанести метку на расстоянии от торца трубы, равное глубине раструбы свариваемого фитинга;
- при использовании трубы армированной алюминиевой фольгой произвести зачистку специальным торцевым зачищающим устройством (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на глубину 1-2 мм в зависимости от диаметра трубы (для труб с армированием по среднему слою). Для труб армированных алюминиевой фольгой по внешнему диаметру удалить зачищающим устройством внешний слой фольги. Сварка труб с не защищенным слоем не обеспечит надежного соединения.

6.3. Сварка:

- проверить надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;
- подключить сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;
- переведите выключатель в положение (включено) - загорятся индикаторы включения и контроля температуры;
- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°С) составляет не менее 10 минут;
- по завершению первоначального прогрева произойдет отключение индикаторов, которое свидетельствует о готовности аппарата к работе;
- для производства сварки необходимо надеть фитинг на сварочную насадку, а трубу вложить в отверстие насадки с противоположной стороны, в таком положении трубу и фитинг следует удерживать в течение предписанного времени нагрева. (таблица 3)

### Параметры сварки в раструбу труб и соединительных деталей из PPR

Табл. 3

| Диаметр трубы, мм | Глубина сварки, мм | Время нагрева, сек | Максимальное время технологической паузы, с | Время остывания, мин |             |
|-------------------|--------------------|--------------------|---|----------------------|-------------|
|                   |                    |                    |   | Фиксация, с          | Полное, мин |
| 20                | 14                 | 5                  | 4   | 6                    | 2           |
| 25                | 15                 | 7                  |   | 10                   | 2           |
| 32                | 16,5               | 8                  |   |                      | 2           |
| 40                | 18                 | 12                 | 20  |                      | 4           |
| 50                | 20                 | 18                 |   | 4                    |             |
| 63                | 24                 | 24                 |   | 4                    |             |
| 75                | 26                 | 30                 | 8   | 30                   | 6           |
| 90                | 29                 | 40                 |   | 40                   | 6           |
| 110               | 32,9               | 50                 |   | 50                   | 8           |

**Примечание** - временные характеристики указаны для полипропиленовых труб TM Valfex, при температуре окружающего воздуха 20 °С. При использовании других труб режимы сварки уточняйте у соответствующего производителя.

При выполнении технологической операции нагрева не допускается отклонение осевой линии трубы от осевой линии нагревательного устройства более чем на 5 град. Для диаметров труб более 32 мм, в случае если длина участка трубы более 2 м, необходимо использовать дополнительные подставки, обеспечивающие соосность трубы и нагревательного устройства.

6.4. Охлаждение:

- Свариваемые детали удерживают в зафиксированном положении в течение времени, указанного в таблице режимов сварки (фиксация).
- Нагрузки, связанные с дальнейшим монтажом трубопровода, можно прилагать к сварному соединению только по истечении полного времени остывания, указанного в таблице режимов сварки.
- Во время окончательной стадии охлаждения запрещается производить любые механические воздействия на трубу или соединительную деталь после сопряжения их оплавленных поверхностей с целью более точной установки.

### 7. Указания по эксплуатации

7.1. Сварочный аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.

7.2. По окончании работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок, очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.

7.3. При очистке насадок не допускается использование абразивных средств, растворителей и других агрессивных веществ.

### 8. Транспортирование и хранение

8.1. Наборы сварочного оборудования транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и требованиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

8.2. Транспортирование следует производить с максимальным использованием вместимости транспортного средства.

8.3. Наборы сварочного оборудования следует оберегать от ударов и механических нагрузок.