

Аппараты для раструбной сварки пластиковых труб

Инструкция

Rocket Welder 40 BLUE

Rocket Welder 63 BLUE

Rocket Welder 110 BLUE

Содержание

- 1 - Краткое введение
- 2 - Технические данные
- 3 - Меры предосторожности
- 4 - Комплектация
- 5 - Инструкция по работе
- 6 - Параметры сварки
- 7 - Гарантия
- 8 - Гарантийный талон

1. Краткое введение

Серия аппаратов для сварки пластиковых труб (Rocket Welder BLUE) - ручной инструмент с электронной системой контроля температуры для нагревания и соединения пластиковых труб и фитингов, включая PPR, PB, HDPE. Для применения на стройке и в мастерской с нагревательной пластиной с тефлоновым покрытием, электронным контроллером, удобной пластиковой рукояткой. Существует две серии с различным дизайном и блоком электроники.

Аппараты Rocket Welder BLUE имеют дополнительный контролер и экран для повышенной точности установки температуры нагрева. Температурный режим может устанавливаться в зависимости от типа трубы и фитинга, требуемой температуры сварки. Температура может быть зафиксирована и отображается на экране, аппарат автоматически предупредит о перегреве и т.д. Это обеспечит более качественную сварку.

*** Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией для обеспечения безопасности работ

2. Технические данные

| Модель | Входное напряжение | Частота | Мощность | Температура сварки | Область применения |
|-------------------|--------------------|---------|----------|--------------------|--------------------|
| | В~ | Гц | Вт | °C | <мм |
| Rocket Welder40 | 220/230 | 50 | 600 | 200-279 | До 40 |
| Rocket Welder 63 | 220/230 | 50 | 800 | 200-279 | До 63 |
| Rocket Welder 110 | 220/230 | 50 | 120 | 200-279 | До 110 |

Размеры труб и насадок

| Диаметр трубы | Внутренний диаметр вогнутой части | | Внутренний диаметр выпуклой части | | Глубина прогрева | |
|---------------|-----------------------------------|---------------|-----------------------------------|---------------|------------------|----|
| | A | B | A | B | A | B |
| 16 | 16.04 | 15.84 ± 0.04 | 15.54 | 15.44 ± 0.04 | 13 | 13 |
| 20 | 20.05 | 19.78 ± 0.04 | 19.53 | 19.38 ± 0.04 | 14 | 14 |
| 25 | 25.04 | 24.77 ± 0.04 | 24.51 | 24.32 ± 0.04 | 15 | 16 |
| 32 | 32.03 | 31.75 ± 0.04 | 31.50 | 31.26 ± 0.04 | 16.5 | 18 |
| 40 | 40.02 | 39.76 ± 0.04 | 39.48 | 39.20 ± 0.04 | 18 | 20 |
| 50 | 50.02 | 49.68 ± 0.06 | 49.46 | 49.19 ± 0.06 | 20 | 23 |
| 63 | 62.99 | 62.60 ± 0.06 | 62.46 | 62.10 ± 0.06 | 24 | 27 |
| 75 | 74.91 | 74.59 ± 0.06 | 74.32 | 74.00 ± 0.06 | 26 | 31 |
| 90 | 89.92 | 89.57 ± 0.06 | 89.33 | 88.93 ± 0.06 | 29 | 35 |
| 110 | 109.88 | 109.49 ± 0.06 | 109.29 | 108.80 ± 0.06 | 32.5 | 41 |

| | | | | | | |
|------|--------|--|--------|--|----|--|
| 125* | 124.70 | | 124.00 | | 35 | |
| 140* | 139.65 | | 138.85 | | 39 | |
| 160* | 159.50 | | 158.60 | | 42 | |

*Примечание: Приведены ориентировочные значения. Точные значения зависят от размера труб и фитингов.

3. Меры предосторожности:

1. Корпус аппарата прочный, электрический кабель резиновый - стандартный, с заземлением. Пожалуйста используйте соответствующие розетки с заземлением.
2. Пожалуйста храните аппарат в защищенном месте
3. Внимание! Если аппарат не используется, он должен находиться на подставке из комплекта.
4. При нормальной работе элементы нагреваются до высокой температуры. Чтобы избежать травм, используйте защитную одежду.
5. Не вскрывайте корпус чтобы избежать поражения током.
6. Нельзя использовать во время дождя на открытом воздухе.
7. При повреждении электрошнура ремонт производится в мастерской.
8. По окончании работ отключите аппарат от сети, и после его остывания положите обратно в коробку.
9. Закрепляйте свариваемые трубы и насадки. Не закручивайте крепеж слишком сильно пока труба не нагрета.
10. Разобранные сварочные насадки должны храниться в соответствующих условиях. Не повреждайте покрытие насадок, это уменьшит срок службы и ухудшит качество сварки.
11. Закрепляйте сварочный аппарат: в комплект входит специальная подставка. На подставку можно наступать во время работы.

12. Включение и нагрев: включите питание (внимание: розетка должна иметь заземление!!!), затем загорится красный индикатор. Это значит, что нагревательный элемент прогревается. Когда индикатор погаснет - элемент достаточно нагрет. Через некоторое время индикатор вновь загорится и прибор будет поддерживать заданную температуру (обычно занимает менее минуты).
13. Сварка труб: Используйте труборез чтобы срез труб был строго вертикальным. Поместите трубы и фитинги в раструбы и нагревайте несколько секунд (см. таблицу 3).
Затем вставьте трубы в фитинги. Не нажимайте слишком сильно чтобы не погнуть срезы труб.
14. Если шнур питания поврежден - он должен быть заменен в мастерской.
15. Данный аппарат не предназначен для людей с ограниченными физическими, умственными возможностями или без достаточных знаний и опыта. Кроме случаев, когда работы выполняются под контролем или инструктажем лица, ответственного за безопасность.
16. Не давать детям!

4. Конструкция и комплектация:



1. Корпус с рукояткой
2. Цифровой контроллер с температурным дисплеем с кнопками.
3. Струбцина
4. Набор сварочных насадок (зависит от модели).
5. Электрический кабель 230В.
6. Дополнительная подставка.
7. Прочный стальной кейс.

5. Инструкция по работе:

1. Необходимые температуры сварки для типов труб:

PP-R - 260°C; PB - 240°C; HDPE - 220°C

2. При включении прибора в сеть загорается светодиод «нагрев», на табло показывается реальная температура. Установка температуры: сначала нажмите кнопку «set», будет показана исходная температура и мигающим 0-цифра, если вы нажмете «вниз» или «вверх» вы можете выбрать необходимую температуру. Клавишами «вниз», «вверх» установите нужные значения.

3. Процесс сварки трубы с фитингом состоит из четырех операций: нагрев, перестановка, сплавление, охлаждение.

А. Нагрев – одновременная установка раструба фасонной детали (фитинга) и гладкого конца трубы в соответствующие оправки сварочной насадки до упора и прогрев их в течение необходимого времени.

Б. Перестановка – одновременное снятие фасонной детали (фитинга) и трубы с оправок и соединение их между собой в течение заданного времени.

В. Сплавление – оставить детали соединенными, не подвергая соединению нагрузке в течение заданного времени.

Г. Охлаждение – дать соединению остыть в течение заданного времени. По истечению заданного времени соединение можно использовать по назначению.

Временные параметры приведены в сварочной таблице «**Параметры сварки**».

6. Параметры сварки.

| Внешний диаметр трубы (мм) | Глубина прогрева (мм) | | Время нагрева | Время перестановки | Время сплавления | Время охлаждения. |
|----------------------------|-----------------------|----|---------------|--------------------|------------------|-------------------|
| | А | В | | | | |
| 16 | 13 | 13 | 5 | 4 | 4 | 3 |
| 20 | 14 | 14 | 5 | 4 | 4 | 3 |
| 25 | 15 | 16 | 7 | 4 | 4 | 3 |
| 32 | 16.5 | 18 | 8 | 6 | 4 | 4 |
| 40 | 18.0 | 20 | 12 | 6 | 6 | 4 |
| 50 | 20.0 | 23 | 18 | 6 | 6 | 5 |
| 63 | 24.0 | 27 | 24 | 8 | 6 | 6 |
| 75 | 26.0 | 31 | 30 | 8 | 8 | 8 |
| 90 | 29.0 | 35 | 40 | 8 | 8 | 8 |
| 110 | 32.5 | 41 | 50 | 9 | 10 | 8 |
| 125 | 35 | | 75 | 9 | 12 | 10 |
| 140 | 39 | | 90 | 9 | 15 | 15 |
| 160 | 42 | | 120 | 12 | 15 | 20 |

**** Примечание** - если температура окружающей среды ниже 5, время прогрева должно быть увеличено на 5%.

7. Гарантия

Аппараты безопасны практичны и надежны. Сохраняйте инструкцию.

- 1) Компания Роторика заменит любые запасные части бесплатно при наличии заводских дефектов в течение 12 месяцев с момента покупки.
- 2) После 12 месяцев замена запасных частей платная.
- 3) Если вам нужно постгарантийное обслуживание - свяжитесь с сервисной службой Компании Роторика.