

**Zgrzewarka do rur
z tworzyw termoplastycznych**

INSTRUKCJA OBSŁUGI

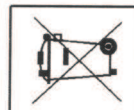


PRODUKT POLSKI

UWAGA:

Niniejszy produkt nie może być traktowany jako odpad domowy.

Zapewniając prawidłową utylizację pomagasz chronić środowisko naturalne. W celu dokonania recyklingu, zużyty produkt należy przekazać do punktu sprzedaży lub do producenta.



UWAGA: Wartości podane w tablicy odnoszą się do rur typoszerogu PN 16, PN 20 i rur stabilizowanych, w nawiasach podano czasy nagrzewania dla rur typoszerogu PN 10, przy temperaturach zewnętrznych poniżej +5°C czas nagrzewania powinien być zwiększony o 50%.

Srednica rury [mm]	Głębokość zgrzewania [mm]	Czas nagrzewania* [s]	Czas zgrzewania [s]	Czas stygnięcia [min]
110	32,5	50 (25)	10	8
90	29	40 (20)	10	8
75	26	30 (15)	10	8
63	24	24 (12)	8	6
50	20	18 (9)	6	4
40	18	12 (6)	6	4
32	16	8 (4)	6	4
25	15	7 (4)	4	2
20	14	5 (3)	4	2
16	13	5	4	2

DANE TECHNICZNE

Typ	PZ-63-5	PZ-63-6	PZ-63-3	PZ-63-4
Zakres zgrzewanych rur	Ø16 - Ø50	Ø16 - Ø63	Ø16 – Ø75	Ø16 - Ø110
Zasilanie	230V	230V	230V	230V
	50Hz	50Hz	50Hz	50Hz
Moc płyty grzejnej	800W	1200W	1400W	1600W
Masa zgrzewarki	1,8 kg	2,4 kg	2,4 kg	2,8 kg

PRZEZNACZENIE

Zgrzewarka PZ-63 służy do polifuzyjnego zgrzewania rur i kształtek z tworzy termoplastycznych (polietylen, polipropylen itp.) podczas wykonywania instalacji:

- wody zimnej,
- wody ciepłej,
- centralnego ogrzewania

Wyposażona jest w elektroniczny termost regulator z nastawioną fabrycznie temperaturą pracy 260°C, zapewniający dokładność utrzymania temperatury w granicach 3°C. Posiada świetlną sygnalizację gotowości do pracy. Jej zwarta i lekka budowa umożliwia montaż rurociągów bezpośrednio na ścianach lub konstrukcjach. Wymienne końcówki grzewcze pokryte są warstwą przeciw przyczepną (dyspersja PTFE). Zgrzewarka posiada nasadkę umożliwiającą przymocowanie jej do imadła lub na stojaku.

PROCES ZGRZEWANIA

1. Do płyty grzewczej przykręcić wybrane kształtki grzewcze.
2. Włączyć zgrzewarkę do sieci i uruchomić włącznikiem.

Po włączeniu zgrzewarki do sieci należy odczekać chwilę, aż osiągnie ustawioną temperaturę. Lampka kontrolna sygnalizuje stan termiczny płyty grzewczej. Świecenie ciągłe oznacza fazę podgrzewania. Cykliczne włączanie i wyłączenie kontrolki jest sygnałem gotowości zgrzewarki do pracy.

WARUNKI POPRAWNEGO I BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA

1. Zgrzewarka jest urządzeniem elektrycznym. Warunkiem poprawnego i bezpiecznego użytkowania jest korzystanie z gniazdka posiadającego wtyk ochronny;
2. Instalacja zasilająca powinna posiadać poprawnie dobrany bezpiecznik przeciążeniowy;
3. Przewód zasilający należy chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi i przepaleniem osłony izolacyjnej;
4. Zgrzewarkę należy chronić przed wilgocią i bezpośrednim kontaktem z wodą;
5. Nie wolno pracować zgrzewarką w pomieszczeniach z materiałami łatwopalnymi oraz wybuchowymi;
6. Zgrzewarką nie należy rzucać, uderzać i szarpać za przewód przyłączeniowy;
7. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości w działaniu urządzenia należy natychmiast odłączyć je od sieci zasilającej. Niesprawna zgrzewarkę wraz z opisem usterki przekazać do producenta lub miejsca zakupu;
8. Włączoną i rozgrzaną zgrzewarkę wolno odstawić tylko na właściwy stojak lub imadło;
9. Praca zgrzewarką wymaga szczególnej ostrożności ze względu na rozgrzane elementy;
10. Nie wolno pozostawić włączonego urządzenia bez nadzoru.
11. Ze względu na podgrzewanie tworzywa sztucznego proces łączenia elementów należy przeprowadzać w pomieszczeniu skutecznie przewietrzanym.



Z.P.H.U. "ELRUZ" Wojciech Krzemiński i spółka
27-200 Starachowice, ul. Kościelna 98
tel. 41 2747676, fax. 41 2755084, e-mail: elruz@wp.pl
www.elruz.pl

Машина сварки труб из термопластических материалов

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



PRODUKT POLSKI



ВНИМАНИЕ:

Настоящий продукт не может рассматриваться как бытовой отход. Правильная утилизация поможет сохранить окружающую среду. Если кто-нибудь хочет переработать, утилизировать этот материал должен отправить его к дилеру или производителю.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Тип	PZ-63-5	PZ-63-6	PZ-63-3	PZ-63-4
Диапазон свариваемых труб	Ø16-Ø50	Ø16-Ø63	Ø16-Ø75	Ø16-Ø125
Питание	230 Вольт 50 Гц	230 Вольт 50 Гц	230 Вольт 50 Гц	230 Вольт 50 Гц
Мощность нагревательной плиты	800 Ватт	1200 Ватт	1400 Ватт	1600 Ватт
Масса сварочной машины	1,8 кг	2,3 кг	2,4 кг	2,8 кг

ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Сварочная машина PZ – 63 служит полифузийному свариванию труб и фасонных частей из термопластических материалов (полиэтилен, полипропилен, итд.) во время выполнения оборудования с

- холодной воды;
- тёплой воды;
- центрального отопления

Оснащена электронным регулятором температуры (с компенсацией температуры окружения), с фабрически установленной температурой работы 260°С, уверяющий удержат точность температуры в пределах 3 градуса. Электрооборудование имеет световую сигнализацию готовности работать. Его сжатое и ходкое строительство предоставляет возможность монтажа трубопроводов непосредственно на стенах или конструкциях. Обменные нагревательные окончания покрыты против прицепным слоем (дисперсия РТФЕ). Сварочная машина имеет насадку предоставляющую возможность прикрепить ее к тиску или к стойке.

ПРОЦЕСС СВАРИВАНИЯ

- К нагревательной плите подкрутить избранные фасонные части;
- Подключить сварочную машину к электросети и ввести ее в действие включателем.

После подключения сварочной машины к электросети надо немножко подождать, чтобы она добилась установленной температуры. Контрольная лампочка сигнализирует термическом состоянии нагревательной плиты. Непрерывное свечение обозначает фазу подогревания. Циклическое включение и выключение контрольки - сигнал готовности сварочной машины работать.

УСЛОВИЯ ПРАВИЛЬНОЙ И БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Сварочная машина - электрооборудование. Условием удовлетворительной и безопасной эксплуатации является пользование гнездышком имеющим защитный втык.
2. Пополняющее оборудование должно обладать правильно подобранным противопожарным предохранителем.
3. Пополняющий канал принадлежит предохранять перед механическими повреждениями и пережогом изоляционного прикрытия
4. Сварочную машину принадлежит предохранять перед сыростью и непосредственным контактом с водой
5. Нельзя работать сварочной машиной в помещениях с материалами легковоспламеняющимися и взрывчатыми.
6. Сварочной машиной нельзя бросать, ударять и рвать через присоединительный канал
7. В случае констатирования неправильности в действии устройства принадлежит немедленно отделить ее от пополняющей сети. Неумелую сварочную машину вместе с описанием изъяна надо передать производителю или доставить к месту покупки.
8. Включенную и разогретую сварочную машину можно оставить только на правильную стойку или тиски.
9. Работа со сварочной машиной требует особой осторожности в связи с разогретыми элементами.
10. Нельзя оставлять включенное устройство безприсорным.
11. В связи с подогреванием пластмассы процесс соединения элементов принадлежит переводить в помещении результативно проветриванным.