

АППАРАТЫ СВАРОЧНЫЕ ДЛЯ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ



Арт. I 01 229
Ø20-32 (600 W)



Арт. I 01 230
Ø20-63 (800 W)



Арт. I 01 261
Ø20-32 (600 W)



Арт. I 01 262
Ø20-63 (900 W)



Арт. I 01 263
Ø20-63 (1000 W)



Арт. I 01 264
Ø20-63 (1200 W)



Арт. I 01 265
Ø20-63 (1800 W)



Арт. I 01 240
Ø20-63 (2000 W)

Технический паспорт изделия
Инструкция по эксплуатации



1. Назначение и область применения

Сварочные аппараты I-TECH для полипропиленовых труб предназначены для ручной раструбной сварки напорных труб и фитингов из полипропилена (PP-R, PP-RC, PP-RCT) по ГОСТ 32415-2013 или ГОСТ 53630-2015, включая трубы со средним армирующим слоем из алюминия или стекловолокна.

Допускается сварка труб и фитингов из полиэтилена (PE-RT). Сварка изделий из разнородных материалов не допускается.

В комплект поставки входят парные нагревательные насадки различного диаметра: одна нагревает и оплавляет наружную поверхность трубы, а другая - внутреннюю часть фитинга (раструб). В процессе сварки обеспечивается надёжное диффузное соединение трубы и фитинга (рис. 2).

Данный тип соединения полимерных труб может быть использован при устройстве внутридомовых и поквартирных участков систем отопления, холодного и горячего водоснабжения, согласно СП 30-13330-2016, СП 31-106-2002, СП 40-101-96, СП 40-102-2000.

Сварочные аппараты I-TECH предназначены для бытового использования при температуре от -10 °С до +40 °С, при относительной влажности воздуха не более 80%, при отсутствии прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запыленности воздуха.

2. Технические характеристики

Таблица 1.

Наименование параметра	Значение параметра								
Артикул	I 01 229	I 01 230	I 01 261	I 01 262	I 01 263	I 01 264	I 01 265	I 01 240	
Диаметры свариваемых труб, мм	20, 25, 32	20, 25, 32, 40, 50, 63	20, 25, 32	20, 25, 32, 40, 50, 63					
Габаритные размеры кейса, мм	470x285x395		340x85x190		390 x 83 x 190	405 x 86 x 216	447x100x270		
Вес комплекта, кг	1,6	2,1	1,58	2,39	3,01	3,49	4,74	5,22	
Номинальная мощность, Вт	600	800	600	900	1000	1200	1800 (2x900)	2000 (2x1000)	
Температура нагрева, °С	+260 ±5	от +50 до +300							
Напряжение электропитания, В	~ 220 ±10%								
Частота тока, Гц	50								
Степень защиты от пыли и влаги	IP54								
Класс защиты от поражения электрическим током	I класс								

3. Комплектация

Таблица 2

Наименование	Количество, шт								
	Артикул	1 01 229	1 01 230	1 01 261	1 01 262	1 01 263	1 01 264	1 01 265	1 01 240
Кейс *		1							
Аппарат сварочный		1							
Комплект насадок		3	6	3	6				
Опора		1							
Ключ специальный		1							
Паспорт, инструкция по эксплуатации		1							
Ножницы для резки труб									1
Перчатки спилковые (пара)									1
Рулетка									1

* - Сварочные аппараты арт. 1 01 229 и 1 01 230 поставляются в пластиковом кейсе, остальные – в металлическом.

4. Устройство и принцип действия

Общее устройство сварочных аппаратов I-TECH для полипропиленовых труб показано на примере моделей 20-63 (1800W) и 20-63 (2000W) – артикулы 1 01 265 и 1 01 240 (см. рис.1). Другие модели имеют некоторые отличия, не влияющие на общее устройство и принцип действия сварочного аппарата.

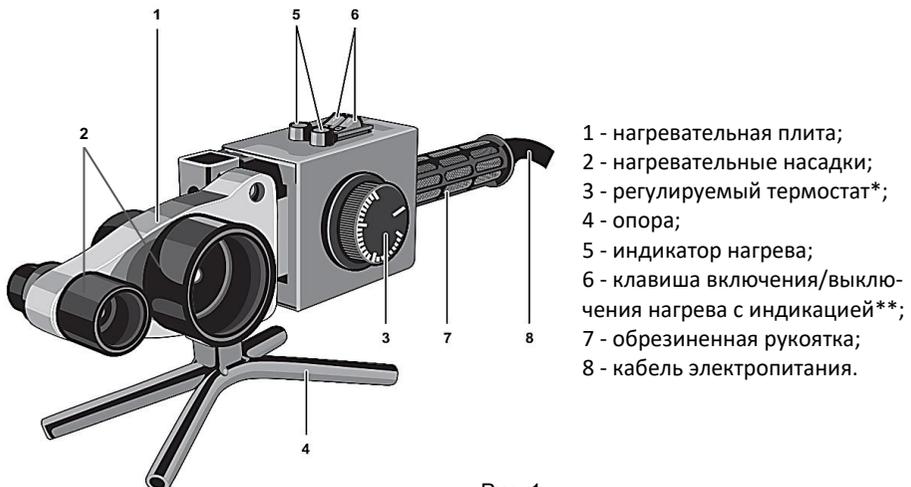


Рис. 1

* - Модель 20-63 (1000W), арт. 1 01 229, не имеет регулируемого термостата - встроенный внутри корпуса термостат отрегулирован на температуру нагрева 260°C.

** - Только для моделей с мощностью более 1000 Вт (арт. 1 01 264, 1 01 265, 1 01 240). Остальные модели имеют два индикатора на корпусе - включение электропитания и достижение заданной температуры нагрева.

Нагревательная плита (1) изготовлена из алюминия, обладающего высокой теплопроводностью. Внутри нагревательной плиты установлен электронагреватель, управляемый термостатом (3).

Нагревательные насадки (2) также изготовлены из алюминия, а на рабочую поверхность насадок нанесено антипригарное покрытие.

Подставка (4) и корпус аппарата изготовлены из стали (кроме корпуса арт. I 01 263 - он изготовлен из пластика).

После подключения аппарата к электрической сети происходит включение нагревательного элемента внутри плиты, а установка температуры нагрева осуществляется при помощи термостата.

Термостат поддерживает установленную температуру в автоматическом режиме - включение нагрева происходит при понижении температуры нагревательного элемента по отношению к установленной на 5-7°C, а при превышении температуры нагревательного элемента на 5-7°C нагрев прекращается. Включение и выключение электронагревателя происходит периодически. О включении и выключении нагрева сигнализирует соответствующий индикатор на корпусе сварочного аппарата.

На моделях с мощностью 1800 Вт и 2000 Вт режим нагрева устанавливается с помощью двух клавиш - при нажатии сразу обеих клавиш включается режим нагрева с полной мощностью (быстрый нагрев), а при нажатии только одной клавиши (любой из двух) включается режим нагрева с половиной мощности (медленный нагрев).

6. Подготовка к работе



ВНИМАНИЕ! Сварка и монтаж полипропиленовых труб должны осуществляться при температуре окружающей среды не ниже 0°C. При температуре ниже 0°C качество сварки не гарантировано.

Трубы, хранившиеся или транспортировавшиеся при температуре ниже 0°C, перед монтажом должны быть выдержаны в течение 2 часов при температуре не ниже +5°C.

Установите опору сварочного аппарата на устойчивой и твердой рабочей поверхности, закрепите на ней корпус аппарата. Выберите парные насадки, соответствующие размерам свариваемых труб и фитингов, и закрепите их в отверстиях на нагревательной плите аппарата.

Перед началом работы убедитесь в исправности сварочного аппарата и в надежности его установки, правильности подобранных насадок, труб, фитингов.

Допускается устанавливать одновременно сразу несколько пар насадок.

Насадки необходимо устанавливать так, чтобы наружный диаметр насадки не выходил за поверхность нагревательной плиты аппарата.

Убедитесь, что поверхность нагревательных насадок чистая, при необходимости удалите с них загрязнения и пыль.

Свариваемые участки труб и фитингов должны быть чистыми, обезжиренными, иметь поверхность без деформаций и других дефектов.

Для отрезания труб используйте специальные ножницы и резаки для пластиковых труб. Отрезанные торцы должны быть перпендикулярными оси трубы.

Отметьте ширину сварного пояса на конце труб (см. таблицу 3).



ВНИМАНИЕ! При сварке полипропиленовых труб, армированных алюминием, необходимо произвести зачистку торца трубы специальным торцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1...2 мм (в зависимости от диаметра трубы). Это необходимо, чтобы алюминиевый слой был гарантированно заплавлен — это позволит избежать возможного расслоения трубы под воздействием давления воды.

7. Порядок работы

Правила выполнения сварки полипропиленовых труб регламентируются СП 40-101-96 (Свод правил по проектированию и строительству. Проектирование и монтаж трубопроводов из полипропилена «Рандом сополимер»).

К самостоятельной работе по сварке полипропиленовых труб и фитингов допускаются только квалифицированные слесари-сантехники, прошедшие обучение и имеющие соответствующие удостоверения. Сварка полипропиленовых труб и фитингов с диаметром от 40 мм относится к сантехническим работам ВЫСОКОЙ СЛОЖНОСТИ и должна выполняться только квалифицированными специалистами (слесарями-сантехниками 6 разряда).

Подключите аппарат к электрической сети. Переведите переключатель режима нагрева (если есть) в положение «ВКЛ». Поворачивая ручку термостата, выберите необходимую температуру нагрева, указанную изготовителем труб. При этом индикатор нагрева загорится красным цветом. Через некоторое время, при достижении выбранной температуры, нагрев прекратится и включится соответствующий индикатор на корпусе аппарата.

Имейте в виду, что после первого включения аппарата и после индикации о готовности, необходима дополнительная пауза 5-10 минут для полного прогрева насадок - только после этого можно начинать сварочный процесс.

Установите фитинг и конец трубы на соответствующие насадки. Не прибегая к вращению, плавно протолкните фитинг и трубу на глубину сварного пояса. Чрезмерное погружение трубы в нагретую насадку приводит к частичному или полному перекрытию внутреннего прохода в соединении.

После полной установки трубы и фитинга на насадки нагревайте их в соответствии с рекомендациями производителя или табл. 3.

По истечении времени нагрева извлеките трубу и фитинг из насадок и без вращательных движений вставьте трубу в фитинг до отметки ширины сварного пояса, не допуская перекосов. В течение времени монтажа допускается корректировка положения трубы в раструбе фитинга. Время монтажа трубы в фитинге не должно превышать времени соединения, рекомендованного производителем труб, примерное время указано в таблице 3.

Для качественного сваривания обеспечьте в течение времени остывания (см. табл. 3) полную неподвижность трубы относительно фитинга и отсутствие какого-либо механического воздействия на них.

Таблица 3. Рекомендуемые параметры сварки труб из полипропилена при температуре окружающей среды +20°C (согласно СП 40-101-96)

Наименование параметра	Значение параметра для труб с наружным диаметром D, мм					
	20	25	32	40	50	63
Время нагрева, сек	6	7	8	12	18	24
Допустимое время соединения, сек	4	4	6	6	6	8
Время остывания после сварки, мин	2	2	4	4	4	6
Ширина сварного пояса *, мм	17	19	22	24	27	30

* - Ширину сварного пояса (глубину погружения конца трубы в нагретую насадку), согласно СП 40-101-96, рекомендуется рассчитывать, исходя из глубины раструба фитинга, добавляя к нему 1-2 мм. У разных производителей фитингов глубина раструба может отличаться.

Рекомендуемая температура сварки полипропилена +260 °C. Точную температуру сварки указывает производитель труб и фитингов в технической документации. Параметры сварки зависят от температуры воздуха, материала трубы и толщины стенок, поэтому рекомендуется опытным путём корректировать их при необходимости.

Процесс сварки трубы и фитинга наглядно изображен на рисунке 2.

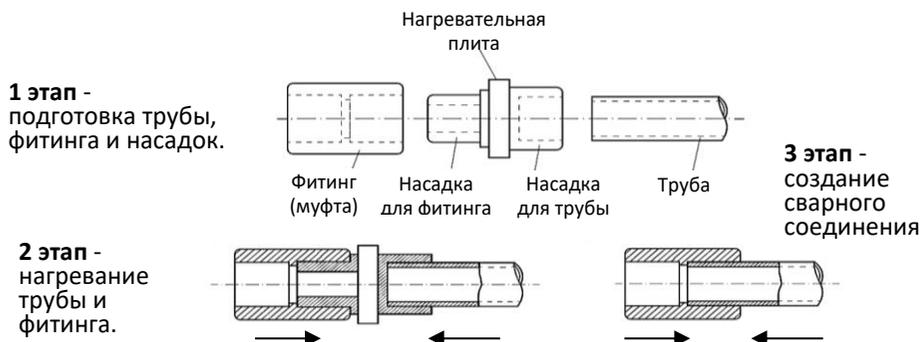


Рис. 2

8. Указания по технике безопасности

Никогда не подключайте аппарат к электрической сети без заземления - если повреждён заземляющий провод или заземляющий контакт в вилке или розетке, а также при наличии каких-либо повреждений кабеля питания. Не допускайте контакта кабеля электропитания с нагретыми частями аппарата — это повредит изоляцию кабеля.

Запрещается самостоятельно разбирать сварочный аппарат, изменять его конструкцию, применять несоответствующие насадки.

Запрещается менять насадки и осуществлять любые работы по обслуживанию сварочных аппаратов, включённых в электрическую сеть.

Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведутся сварочные работы. Запрещается работа сварочного аппарата в помещениях с пожароопасной и взрывоопасной средой, а также рядом с легковоспламеняющимися веществами и/или предметами. Не используйте аппарат в условиях влажности выше 80%. Избегайте попадания на аппарат воды или горючей жидкости.

Устанавливать разогретый аппарат допускается только на специальную опору, входящую в комплект. Брать в руки разогретый сварочный аппарат (до его полного остывания) допускается только за его рукоятку. Запрещено поднимать, переносить аппарат за кабель электропитания.

Запрещено прикасаться к нагретым частям аппарата (нагревательная плита и элементы корпуса) во время работы и после его отключения до полного остывания - *опасность получения ожогов!* При проведении сварочных работ используйте термозащитные перчатки и термозащитную одежду для защиты от ожогов.

Не оставляйте включённый аппарат без присмотра! Прежде, чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините кабель электропитания от сети, дождитесь остывания нагревательного элемента, уберите аппарат в кейс.

Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте посторонних лиц в рабочую зону. Дети и животные должны быть изолированы и не находиться в зоне досягаемости включенного аппарата, во избежание риска получения ими ожогов.

Запрещено подвергать аппарат ударам и/или вибрации, так как это может нарушить работу терморегулятора и вывести аппарат из строя.

9. Техническое обслуживание

По окончании работ всегда производите очистку аппарата и насадок от загрязнений и остатков полимерного материала с помощью ткани из натурального волокна. Бережно очищайте сварочные насадки, чтобы не повредить антипригарное покрытие, не используйте для очистки абразивные материалы, растворители или другие агрессивные и едкие вещества.

Сменные нагревательные насадки являются расходным материалом для сварочного аппарата и, в случае их повреждения, чрезмерного загрязнения или износа покрытия, могут быть заменены на соответствующие насадки ТМ I-TECH.

Комплекты насадок I-TECH для сварки PPR труб (втулка, гильза, винт):

- арт. I 01 251 - комплект для труб \varnothing 20 мм.
- арт. I 01 252 - комплект для труб \varnothing 25 мм.
- арт. I 01 253 - комплект для труб \varnothing 32 мм.
- арт. I 01 254 - комплект для труб \varnothing 40 мм.
- арт. I 01 255 - комплект для труб \varnothing 50 мм.
- арт. I 01 256 - комплект для труб \varnothing 63 мм.

10. Условия хранения и транспортировки

Сварочные аппараты I-TECH должны храниться в упаковке предприятия-изготовителя по условиям хранения 3 и транспортироваться по условиям 5 по ГОСТ 15150 (раздел 10). Упакованные изделия следует транспортировать в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта, обеспечив сохранность от повреждений.

11. Утилизация

Утилизация сварочных аппаратов I-TECH и их упаковки (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ №89-ФЗ от 24.06.1998 «Об отходах производства и потребления», №96-ФЗ от 04.05.1999 «Об охране атмосферного воздуха», №7-ФЗ от 10.01.2002 «Об охране окружающей среды», а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение данных законов.

12. Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие сварочных аппаратов I-TECH требованиям безопасности при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки и хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в следующих случаях:

- нарушение паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащие транспортировка и погрузочно-разгрузочные работы;
- эксплуатация лицами, не имеющими подтвержденной квалификации и подтвержденного допуска к работам по монтажу и обслуживанию инженерных систем;
- наличие следов физического воздействия, не имеющего отношения к непосредственному назначению данных изделий;
- наличие следов воздействия химических веществ, агрессивных к материалам изделий;
- наличие повреждений, вызванных обстоятельствами непреодолимой силы (пожар, затопление, стихийные бедствия и пр.);
- наличие повреждений, вызванные неправильными действиями потребителя;
- наличие следов постороннего вмешательства в конструкцию изделий;
- чистка изделия и замена деталей, подверженных износу при эксплуатации.

Производитель оставляет за собой право без уведомления вносить незначительные изменения в конструкцию изделий, не ухудшающие его основных эксплуатационных характеристик и потребительских свойств (www.i-tech-rf.ru).

13. Условия гарантийного обслуживания

Срок гарантии сварочных аппаратов I-TECH и насадок к ним – 1 год.

Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока, при этом Покупатель предоставляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
 - название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные телефоны;
 - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Заполненный гарантийный талон.

Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает компания-продавец или сервисный центр. Заменённое изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра. Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

14. Информация о сертификации

Декларация № ЕАЭС N RU Д-СН.РА03.В.11356/22 о соответствии сварочных аппаратов I-TECH для сварки пластиковых труб требованиям ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств», от 18.04.2022 г. Срок действия декларации: до 17.04.2027 г.

15. Дополнительная информация

Страна-изготовитель: Китайская Народная Республика. Изготовитель (иностранное юридическое лицо): «ZHEJIANG KENDE MECHANICAL & ELECTRICAL CO., LTD». Местонахождение: Китай, NO.2299, LUQIAO SECTION, SHUGANG AVENUE, LUQIAO DISTRICT, TAIZHOU, ZHEJIANG. При обнаружении неисправностей или повреждений изделий потребителю необходимо обратиться к продавцу или к уполномоченному изготовителем лицу (ООО «Интэк», 680014, РФ, г. Хабаровск, пер. Гаражный, дом 4 литер 3, офис 307, тел. +7 (4212) 92-92-39, e-mail: sales@i-tech.me, сайт: www.i-tech-rf.ru).

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование товара: Сварочный аппарат I-TECH для полипропиленовых труб

№	Модель, артикул	Кол-во, шт.

Наименование и адрес торгующей организации:

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп/печать торгующей организации: _____ Отметка о приемке: _____

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

Покупатель _____ / _____
(подпись) (расшифровка)

Гарантийный срок: 1 год с даты продажи Потребителю

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий обращаться по адресу:
ООО «Интэк», 680014, РФ, г. Хабаровск, пер. Гаражный, дом 4 литер 3, офис 307,
тел. +7 (4212) 92-92-39, e-mail: sales@i-tech.me, сайт: www.i-tech-rf.ru