

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Производитель: *CANDAN MAKINA YEDEK PARCA SAN VE TIC LTD STI, Ramazanoglu mah. Transtek cad. No. 29, Pendik, Istanbul - TURKEY*



Производитель:

**ООО "РТП"**

140326, Московская обл,  
Егорьевский район, с. Лелечи, д. 61Б

Телефон: 8-800-777-77-68

[www.rtp.ru](http://www.rtp.ru)

e-mail: [info@rtp.ru](mailto:info@rtp.ru)



## Насадки для паяльника полипропиленовых труб

ПС-41

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

## **1. Назначение и область применения**

Насадки для сварочного оборудования предназначены для ручной полифузионной сварки напорных полипропиленовых труб и фитингов в раструб. Применяется при монтаже трубопроводных систем различного назначения из полипропиленовых труб наружным диаметром от 20 до 160 мм.

## **2. Комплект поставки.**

| № | Наименование                                       | Количество |
|---|--|------------|
| 1 | Насадка для разогрева наружной поверхности трубы   | 1 шт.      |
| 2 | Насадка для разогрева внутренней поверхности трубы | 1 шт.      |
| 3 | Винт крепления                                     | 1 шт.      |

## **3. Технические характеристики**

| № | Характеристика                    | Ед. изм. | Значение          |
|---|-----------------------------------|----------|-------------------|
| 1 | Цвет                              |          | Серый             |
| 2 | Наружный диаметр свариваемых труб | мм       | 20-160            |
| 3 | Рекомендуемая температура нагрева | °С       | 260               |
| 4 | Материал насадок                  |          | алюминиевый сплав |
| 5 | Материал покрытия насадок         |          | тефлон            |

## **4. Требования по технике безопасности**

- 4.1. Перед началом эксплуатации сварочного аппарата внимательно ознакомьтесь с настоящим паспортом и следуйте его требованиям и рекомендациям.
- 4.2. Обязательно выполняйте правила электрической и пожарной безопасности.
- 4.3. Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата.
- 4.3. Обеспечьте достаточное освещение рабочего места и свободное пространство вокруг аппарата. Содержите рабочее место в чистоте и не допускайте загромождения посторонними предметами.
- 4.4. Не допускайте использование аппарата в помещениях со скользким полом.
- 4.5. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 4.6 Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
- 4.7 Обязательно производите периодическое проветривание помещения, в котором ведутся работы.
- 4.8 Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь полного остывания нагревательной панели.
- 4.9 Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.
- 4.10 Оберегайте шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.
- 4.11 Запрещается изменять конструкцию аппарата и его сменного оборудования.
- 4.12 Запрещается работа аппарата в помещениях, где хранятся легковоспламеняющиеся, агрессивные и летучие вещества.
- 4.13 Запрещается работать с аппаратом, если находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- 4.14 Нагретый аппарат разрешается класть только на термостойкие поверхности.
- 4.15 Запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:
  - повреждение штепсельного соединения кабеля (шнура) или его защитной трубки;
  - нечеткая работа выключателя;
  - появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
  - поломки или появления трещин в корпусе или рукоятке;
  - повреждение крепления сменных нагревательных элементов.
- 4.16 Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
- 4.17 Сварочный аппарат должен быть отключен от сети:
  - при смене и установке насадок; -при длительном перерыве работы;
  - при окончании работы или смены.
- 4.18 **НЕ ВКЛЮЧАТЬ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ В СЕТЬ, НЕ ИМЕЮЩУЮ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ПРОВОДНИКА**

## **5.Указания по работе с насадками**

### 5.1. Подготовка сварочного аппарата:

- извлеките аппарат из коробки, 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

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

с нагревательной панелью. Насадки должны быть чистыми. Одновременно на панели может быть закреплено до трех пар насадок.

## 5.2. 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 резакром; нанести метку на расстоянии 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.

## 5.3. Сварка

- проверьте надежность установки и правильность подготовки аппарата и свариваемых труб и фитингов;
- подключите сварочный аппарат к сети, соответствующей требованиям паспорта;
- ручкой терморегулятора требуемую рабочую температуру (260°C);
- первоначальное время прогрева аппарата и насадок до рабочей температуры (260°C) 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 ниже, отсчет времени начинается после полной остановки свариваемых элементов

| Диаметр трубы , мм | Глубина сварки, мм | Время нагрева , с | Время сварки, с | Время охлаждения, мин |
|--------------------|--------------------|-------------------|-----------------|-----------------------|
| 20                 | 14                 | 5                 | 4               | 2                     |
| 25                 | 15                 | 7                 | 4               | 2                     |
| 32                 | 16,5               | 8                 | 6               | 2                     |
| 40                 | 18                 | 12                | 6               | 4                     |
| 50                 | 20                 | 18                | 6               | 4                     |
| 63                 | 24                 | 24                | 8               | 4                     |

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

|     |      |    |    |   |
|-----|------|----|----|---|
| 75  | 26   | 30 | 8  | 6 |
| 90  | 29   | 40 | 8  | 8 |
| 110 | 32,9 | 50 | 10 | 8 |

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

- во время остывания соединения обеспечьте его неподвижное и фиксированное положение.

## **6. Указания по эксплуатации**

- 6.1. Насадки должны эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.
- 6.2. По окончании работ дождитесь полного остывания нагревательной панели и насадок и очистите и насухо протрите сварочный аппарат и все его комплектующие.
- 6.3. При очистке насадок не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

## **7. Условия хранения и транспортировки.**

- 7.1. Насадки должны храниться по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150-69.
- 7.2. Транспортировка изделий должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150-69.

## **8. Утилизация.**

- 8.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями на 27.12.2009), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции с 01.01.2009) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды», а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

## **9. Гарантийные обязательства.**

- 9.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.
- 9.2. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.
- 9.3. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:
- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
  - ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
  - наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
  - наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс - мажорными обстоятельствами;
  - повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
  - наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.
- 9.4. Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающих качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

## **10. Условия гарантийного обслуживания.**

- 10.1. Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока. Гарантийный срок – 2 года с даты продажи.
- 10.2. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.
- 10.3. Затраты, связанные с демонтажем, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.
- 10.4. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.
- 10.5. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

Технический директор ООО «РТП»



Ставров А.А.