

THE ONE

***PATRIOT***

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ

| PW 100 |

[www.onlypatriot.com](http://www.onlypatriot.com)

НАЗНАЧЕНИЕ	5
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
КОМПЛЕКТНОСТЬ	7
УСТРОЙСТВО	8
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	9
СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	11
СВАРКА	12
ХРАНЕНИЕ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ	14
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	15
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	16
АДРЕСА СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ	17
РАСШИФРОВКА СЕРИЙНОГО НОМЕРА	22

**Благодарим Вас за приобретение электроинструмента торговой марки «PATRIOT».**

### **ВНИМАНИЕ!**

При покупке изделия:

- требуйте проверки его исправности путем пробного включения, а также комплектности согласно комплекту поставки, приведенному в настоящей инструкции;
- убедитесь, что гарантийный талон оформлен должным образом, и содержит дату продажи, штамп магазина и подпись продавца;

Перед первым включением электроинструмента внимательно изучите настоящую инструкцию и строго выполняйте содержащиеся в ней требования в процессе эксплуатации инструмента. Только так вы сможете научиться правильно обращаться с инструментом и избежите ошибок и опасных ситуаций.

**Настоящая инструкция по эксплуатации предназначена для изучения и правильной эксплуатации аппарата для сварки пластиковых труб.**

**ПОМНИТЕ! Электроинструмент является источником повышенной травматической опасности.**

### 1. НАЗНАЧЕНИЕ

**1.1.** Аппарат для сварки пластиковых труб (далее аппарат АСПТ) предназначен для ручной сварки пластиковых труб и фитингов по принципу муфтовых соединений. Обеспечивает надёжное сваривание методом расплавления поверхности материала трубы – диффузное соединение материала. Свариванию подлежат трубы, изготовленные из пластмассовых материалов, в том числе, армированных, предназначенных для данного типа и метода соединения (инструкции изготовителя трубы). Аппарат АСПТ комплектуется насадками (муфтово-растровыми парами) для соединения труб наружным диаметром 20; 25 и 32 мм. Насадки с тефлоновым покрытием.

**1.2.** Аппарат АСП рассчитан на работу от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

**1.3.** Настоящий инструмент включен в серию инструмента The One, который предназначен только для бытового использования. Избегайте перегрузки электродвигателя и перегрева устройства, делайте перерыв 5 минут после 10 минут работы для охлаждения. Не используйте инструмент для продолжительных работ (допустимое время использования до 2ух часов в сутки с перерывами для полного охлаждения согласно регламенту).

### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

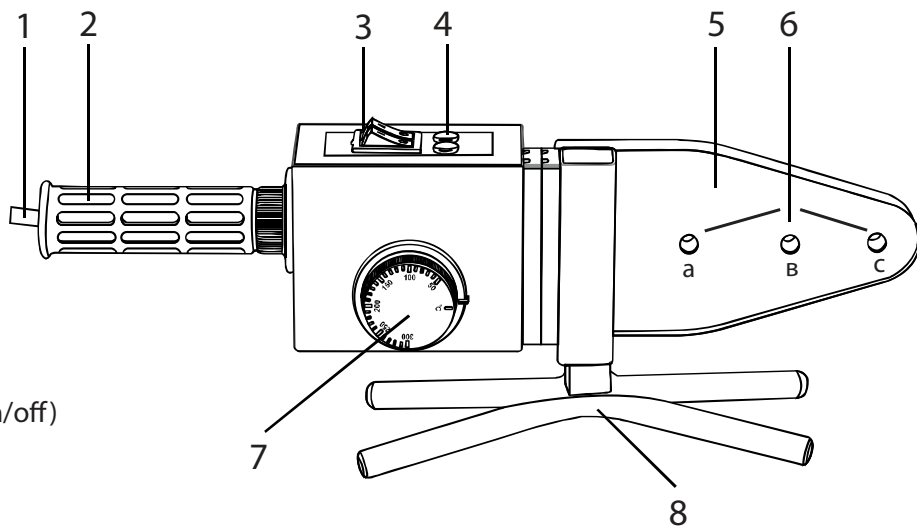
2.1. Основные параметры инструмента приведены в *Таблице 1*.

Модель	PW 100
Напряжение сети питания, В	220
Частота тока, Гц	50
Номинальная потребляемая мощность, Вт	675
Количество режимов нагрева	1
Форма нагревателя	Мечевидный
Максимальная рабочая температура, град.	300
Термостат	+
Размер сменных насадок, мм	20,25,32
Масса аппарата без насадок, кг	0,5

2.2. По электробезопасности АСПТ соответствует II классу защиты от поражения электрическим током. В связи с постоянным совершенствованием конструкции и технических характеристик инструмента Patriot оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию данного изделия.

### **3. КОМПЛЕКТНОСТЬ**

АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ	1 ШТ.
ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ	1 ШТ.
ОТВЕРТКА.	1 ШТ.
ПОДСТАВКА	1 ШТ.
НАСАДКА Ø 20 ММ	1 ШТ.
НАСАДКА Ø 25 ММ	1 ШТ.
НАСАДКА Ø 32 ММ	1 ШТ.
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	1 ШТ.
МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ КЕЙС	1 ШТ.
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	1 ШТ.



#### 4. УСТРОЙСТВО (Рис. 1)

1. Шнур питания
2. Рукоятка
3. Выключатель питания (on/off)
4. Индикатор
5. Нагревательная панель
6. Отверстия для установки насадок:
  - а. Насадки  $\varnothing$  40 мм и более
  - в. Насадки  $\varnothing$  40 мм и менее
  - с. Насадки  $\varnothing$  20 мм и менее
7. Регулятор температуры
8. Подставка

Рис.1

### 5. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

#### 5.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе с аппаратом АСПТ.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** не подключайте аппарат АСПТ к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями и не изучите все пункты настройки и регулировки аппарата АСПТ.

**5.1.1.** Ознакомьтесь с техническими характеристиками, назначением и конструкцией вашего аппарата АСПТ.

**5.1.2.** Чётко выполняйте правила электрической и пожарной безопасности для электрических нагревательных приборов.

**5.1.3.** Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства, предусмотренные конструкцией вашего аппарата АСПТ.

**5.1.4.** Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг аппарата АСПТ. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не работайте в опасных условиях. Не допускайте использования аппарата АСПТ в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.

**5.1.5.** Запрещается работа аппарата АСПТ в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

**5.1.6.** Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

**5.1.7.** Используйте только соответствующий рабочий инструмент и сменное оборудование.

**5.1.8.** Одевайтесь правильно. При работе не надевайте лишние свободную одежду, галстуки и убирайте назад длинные волосы. Они могут попасть на горячие узлы и детали аппарата АСПТ. Всегда работайте в нескользящей обуви.

**5.1.9.** Всегда работайте в проветриваемом помещении. Испарения при нагревании некоторых пластмасс могут вызвать аллергические осложнения (см. техническую документацию завода изготовителя используемой трубы).

**5.1.10.** Надёжно закрепляйте аппарат АСПТ. Для закрепления используйте струбцину. Для установки применяйте надёжную опору (верстак, рабочий стол и т.п.)

**5.1.11.** Перед началом любых работ, настройкой или техническим обслуживанием отсоедините вилку шнура питания от розетки сети.

**5.1.12.** Не оставляйте включенный аппарат АСПТ без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите



аппарат АСПТ, отсоедините шнур от сети и дождитесь остывания нагревательного элемента, уберите аппарат в индивидуальный ящик.

**5.1.13.** Нагретые до высокой температуры части при прикосновении к ним вызывают ожоги.

**5.1.14.** Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к электротравмам.

**5.1.15.** Не допускайте неправильной эксплуатации шнура питания. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.

**5.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с аппаратом АСПТ.**

**5.2.1.** Запрещается изменять конструкцию аппарата АСПТ и его сменного оборудования.

**5.2.2.** Используйте аппарат АСПТ только по назначению.

**5.2.3.** Избегайте неудобных положений рук, т. к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться рядом с нагревательным элементом. При необходимости используйте специальные перчатки.

**5.2.4.** Запрещается работа аппарата АСПТ в помещениях, а

также рядом с легковоспламеняющимися, агрессивными и летучими веществами (жидкости, газы и прочие материалы).

**5.2.5.** Запрещается работать с аппаратом АСПТ, если принимаете лекарства, или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

**5.2.6.** Запрещается контакт частей и узлов аппарата АСПТ с любыми жидкостями.

**5.3. Электрические соединения. Требования к шнуру питания**

**5.3.1.** Аппарат АСП подключается к сети с напряжением 220 В частотой 50 Гц.

**5.3.2.** Для защиты электропроводки от перегрузок на электросчётчике необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели.

**5.3.3.** Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

**5.3.4.** При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или сертифицированный сервисный центр.

**5.3.5.** При использовании удлинителей шнура питания убедитесь в его соответствии потребляемой мощности одновременно включенных потребителей.

### 6. СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ (Рис. 1)

**6.1.** Из кейса извлеките аппарат АСПТ и установите его на подставку (8), как показано на Рис.1.

**6.2.** С обеих сторон нагревательной панели (5) установите и через отверстия (6) закрепите парные насадки, необходимые для предстоящей работы. Насадки должны быть чистыми.

**Внимание:** При монтаже насадок будьте предельно внимательны - тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения.

**6.3.** Насадки необходимо устанавливать так, чтобы наружный диаметр насадки не выходил за поверхность нагревательного элемента. Насадки разного диаметра устанавливаются в разные отверстия. Насадки диаметром 40 мм и более необходимо устанавливать на нагревательном элементе через отверстие (а), насадки диаметром менее 40 мм устанавливаются через отверстие (в), через отверстие (с) устанавливаются насадки диаметром менее 20 мм.

### 6.2 Подготовка трубы (Рис. 2)

6.2.1 Свариваемые участки трубы должны быть чистыми, обезжиренными, не иметь заусенцев, не иметь деформа-

ций и любых других дефектов. Торец трубы должен быть ровный и строго перпендикулярен стенкам трубы.

**6.2.2** Торцевание и резание трубы в размер необходимо выполнять специальными ножницами для резки металлопластиковых и полипропиленовых труб соответствующего типоразмера (не комплектуется). Рекомендуем на торце наружного диаметра трубы снять фаску.

**6.2.3** При сваривании армированных (фольгированных) труб необходимо предварительно зачистить участок специальным приспособлением (инструментом) – не комплектуется.

**6.2.4** В зависимости от диаметра произведите разметку глубины сварки на конце трубы.



Рис. 2

### 7. СВАРКА (Рис. 3-4)

**7.1.** Проверьте надёжность установки и правильность подготовки аппарата АСПТ, свариваемых труб и фитингов.

**7.2.** Включите аппарат АСПТ. Свечение индикаторной лампочки (4) свидетельствует о включении аппарата АСПТ.

**7.3.** Для достижения рабочей температуры для нагревательной панели (5) и установленных насадок потребуется некоторое время. Индикаторная лампочка (4) указывает на готовность аппарата АСПТ к работе. Будьте крайне осторожны.

**7.4.** Как показано на Рис. 3, с минимальным разрывом по времени, сначала установите фитинг, а затем конец трубы в соответствующие насадки. Устанавливайте и плавно проталкивайте фитинг и трубу в насадку на глубину сварки без вращения (Таблица 2).

Таблица 2

Диаметр трубы, мм	Глубина сварки, мм	Время нагрева, сек.	Время соединения, сек.	Время остывания, мин.
20	14	11	4	2
25	16	12	4	2
32	18	14	6	4
40	20	21	6	4
50	23	32	6	4
63	26	42	8	6

**Примечание:** таблица носит информационный характер при температуре окружающей среды 20°C.

**Примечание:** насадки к трубам Ø 40,50,63 мм не входят в комплект и приобретаются отдельно.

**Внимание:** проталкивание трубы в насадку до упора может уменьшить или полностью заплавить внутренний диаметр трубы. Зазор между торцом трубы и упором в насадке должен составлять не менее 1мм.

**7.5.** Время нагревания (плавления) трубы и фитинга зависит от их диаметра. Отсчет времени начинается после полной установки фитинга и трубы см. в Таблице 2. Оптимальная температура нагревания 260-270°C.

**Помните:** Перегретые части при монтаже легко деформируются, а недостаточно нагретые не обеспечивают качественного соединения.

**Внимание:** Для выполнения ответственных работ и получения надёжного и качественного соединения необходимо контролировать температуру нагретых насадок контактным термометром или специальным индикатором – не комплектуется. Корректировку температуры производите регулятором температуры нагрева (7).

**Примечание:** в связи с большим ассортиментом современных материалов, технологий и заводов-изготовителей перед выбором пластиковых труб и фасонных изделий, уточняйте рекомендации завода-изготовителя о методах и режимах сваривания.

**7.6.** По истечению времени извлеките фитинг и трубу из насадок, и как показано на *Рис. 4-5*, без осевого поворота введите трубу в муфту фитинга. Для выполнения качественного сваривания монтаж и корректировка, *Рис.6*, не должны превышать времени соединения, см. в *Таблице 2*.

**7.7.** Обеспечьте неподвижное и фиксированное положение выполненного соединения во время остывания, см. в *Таблице 2*.

**7.8.** Процесс сваривания пластиковых труб и фасонных изделий является ответственной работой и требует определённых знаний и навыков.

**7.9.** Рекомендуем перед выполнением ответственных работ произвести пробные соединения пластиковых элементов с последующим анализом качества выполненной сварки. Только после получения стабильных результатов сварки приступайте к выполнению ответственных работ. На *Рис.6* показан разрез сварного соединения. При качественной сварке в месте соединения образуется монолитная масса, и нет шва между наружным диаметром трубы и внутренним диаметром фитинга.



*Рис. 3*



*Рис. 4*



*Рис. 5*



*Рис. 6*

### 8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

По окончании работ очистите и насухо протрите аппарат АСПТ и все его комплектующие. Тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения. Не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

#### 8.1. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ:

Хранить продукцию необходимо в закрытых или других помещениях с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажность воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе в районах с умеренным и холодным климатом, при температуре не выше +40°C и не ниже -50°C, относительной влажности не более 80% при +25°C, что соответствует условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-89.

Транспортировать продукцию можно любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее, с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химически-активных веществ и обязательным соблюдением мер предосторожности при перевозке хрупких грузов, что соответствует условиям перевозки 8 по ГОСТ 15150-89.

Никогда не оставляйте продукцию на срок более 30 и более дней, не подготовив её к хранению.

Срок службы - 3 года, срок хранения - 5 лет.

#### 8.2. КРИТЕРИЙ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ.

Критерием предельного состояния инструмента является состояние, при котором его дальнейшая эксплуатация недопусти-

ма или экономически нецелесообразна. Например, чрезмерный износ, коррозия, деформация, старение или разрушение узлов и деталей, или их совокупности при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями, или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

**Критериями предельного состояния инструмента является:**

- глубокая коррозия и трещины на поверхностях несущих и корпусных деталей;

#### 8.3. УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизацию аппарата АСПТ, индивидуального кейса, съёмного оборудования производите через специализированные приёмные пункты.

#### 8.4. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ

Розничная торговля инструментом и изделиями производится в магазинах, отделах и секциях магазинов, павильонах и киосках, обеспечивающих сохранность продукции, исключающих попадание воды.

При совершении купли продажи лицо осуществляющее продажу товара, проверяет в присутствии покупателя внешний вид товара, его комплектность и работоспособность. По возможности производит отметку в гарантийном талоне, прикладывает гарантийный чек. Предоставляет информацию о организациях выполняющих монтаж, подключение, и адреса сервисных центров.

2016 01 20059835 00001

2016 – год производства

01 – месяц производства

20059835 – индекс модели

00001 – индекс товара