

solaris

User Manual
Manuale istruzioni
Manual de instrucciones
Manual de instruções
Manuel d'instructions
Руководство по
эксплуатации
Tài Liệu Hướng Dẫn Sử dụng
Panduan pengguna
Foydalanuvchi qo'llanmasi
Пайдаланушы нұсқаулығы
คู่มือการใช้
المستخدم دليل

251 03006

Pipe welding machine

Polifusore

Máquina de soldadura de tubos de plástico

Máquina de solda de tubo de plástico

Machine à souder pour tuyaux en plastique

Сварочный аппарат для полимерных труб

Thiết bị hàn cho ống polymer

Peralatan pengelasan untuk pipa polimer

Polimer quvurlar uchun payvandlash apparati

Полимер құбырлары үшін дәнекерлеу аппараты

อุปกรณ์เชื่อมสำหรับท่อพอลิเมอร์

جهاز لحام أنابيب البوليمر



PW-602, PW-1002

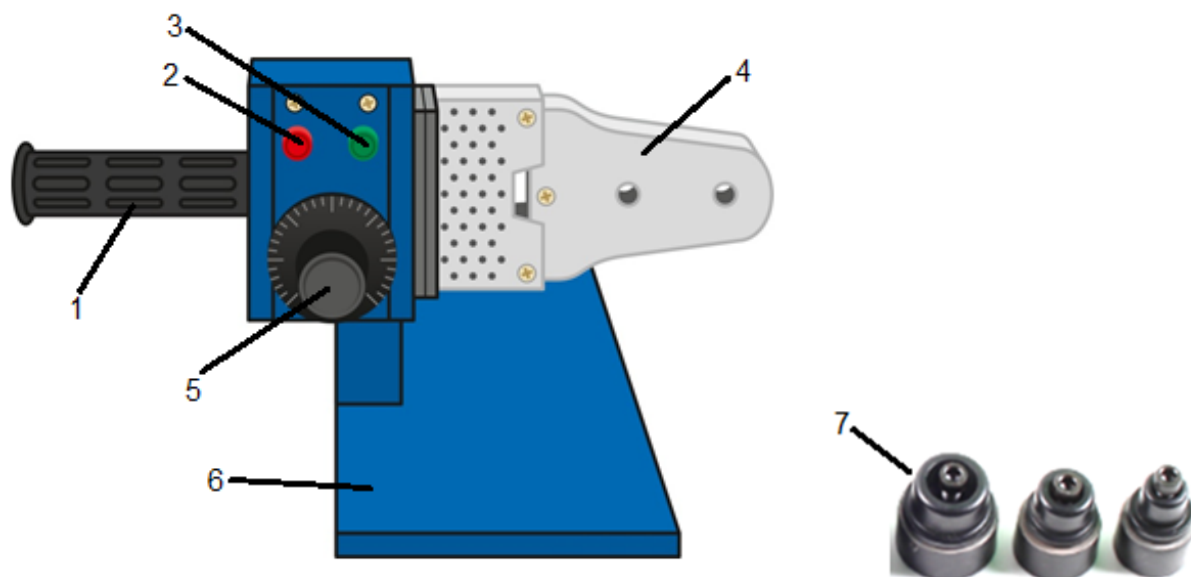
EN

KZ

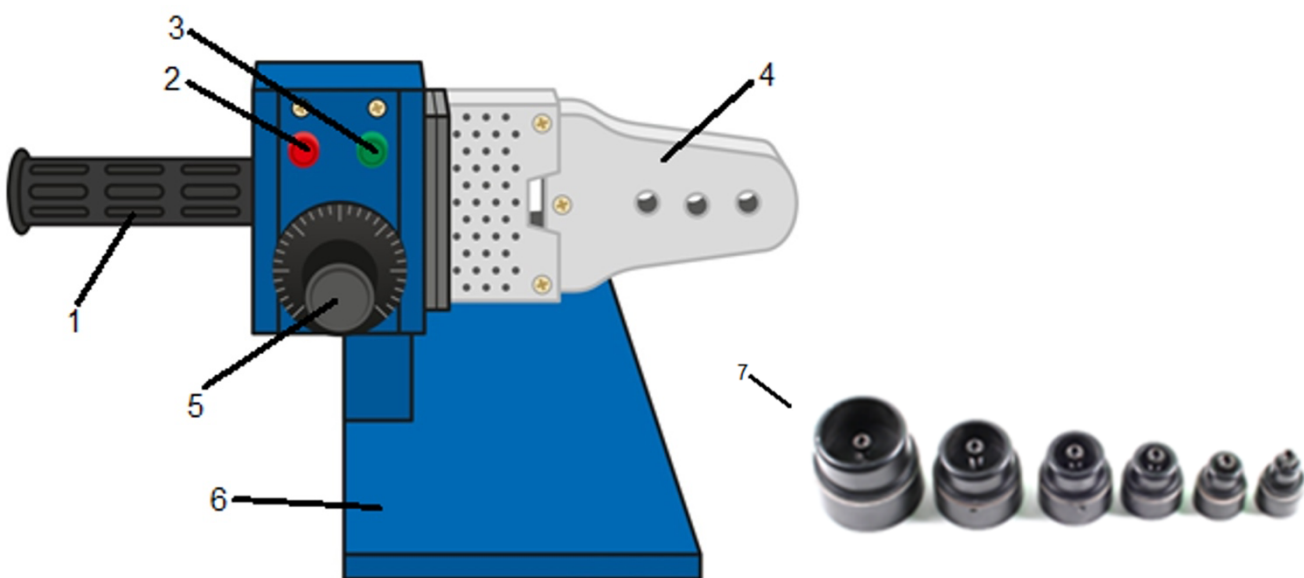
RU

Produced: 12.2025

PW-602



PW-1002



Dear customer!

Thank you for purchasing SOLARIS brand products!

Attention! Before using the device, read the user manual carefully.

Use this manual to familiarize yourself with the device and its proper and safe operation.

This manual polymer pipe welding machine is designed for welding thermoplastic pipes and fittings using the polydiffusion method. Pipes and fittings made of PVC, PE, PP, or PVDF, including reinforced types, intended for a specific connection method (see the pipe manufacturer's instructions) can be welded.

NOTE! Use this device only for welding pipes and fittings of homogeneous material (plastics with the same chemical composition).

SYMBOLS

NOTE! General hazard symbol



Always read instructions carefully before use.



Protect hands, eyes, and ears. Wear clothing suitable for working with the device.



Do not operate the device with a damaged cable or plug.



Keep the device away from moisture!

DESIGN DESCRIPTION

1. Handle
2. Ready-to-use indicator
3. Heating indicator
4. Heating element
5. Temperature controller
6. Stand
7. Set of attachments

SCOPE OF APPLICATION

A polymer pipe welding machine is an electric heating device designed for contact welding of polymer pipes through a coupling joint with a heating element.

The machine has a built-in thermostat to maintain a set temperature automatically.

SAFETY INSTRUCTIONS

The device is easy to use, but to avoid industrial accidents that occur due to improper operation of the device, the following requirements must be observed:

- The apparatus intended for welding must not be used for other purposes.
- Untrained persons must not operate the machine.
- This appliance is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory, or mental capabilities, or lack of experience and knowledge, unless they have

been given supervision or instruction concerning use of the appliance by a person responsible for their safety. Children should be supervised to ensure that they do not play with the appliance.

- Keep device cables away from pedestrian and vehicle traffic to prevent damage.
- The device must not be used in a humid environment to protect against electric shock.
- After welding, the unit must remain on its stand until the heating element has cooled; moving it is prohibited. If this is necessary, prevent electrical wires and cables from coming into contact with the heating element.
- Do not accelerate the cooling process by cooling with water. This may cause malfunction.
- Before starting work, it is necessary to check the presence and correct connection of all electrical wires, and the reliability of other connections of the device parts.
- The device must not be used in areas containing volatile explosive substances.
- Do not weld plastics that release volatile, explosive, or toxic fumes when heated.
- During operation, the welding operator must be protected from contact with moving and heating elements of the welding machine.
- Operators should remove bracelets and rings, and tie back long hair.
- The workplace should be sufficiently illuminated.
- Bystanders (especially children) should be kept at a sufficient distance from the welding area to prevent injury.
- Avoid touching the heating element to prevent burns.
- Do not touch the front end of the welding machine during operation.
- When finished working, store the tool in a designated power tool storage area. The power tool storage area should be dry, inaccessible to unauthorized persons, and locked. Keep power tools out of the reach of children.
- Periodically inspect the extension cords you use and replace them if damaged. Keep tool handles dry and clean, and do not allow them to become contaminated with lubricants.
- Repairs to the device must be performed exclusively at an authorized service center using only original spare parts. Failure to do so may result in serious harm to the user.
- If the supply cord is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its service agent or similarly qualified persons in order to avoid a hazard.
- It is prohibited to turn on the device without the attachment installed on it.
- It is prohibited to operate the device if at least one of the following malfunctions occurs during operation:
 - damage to the plug connection or cable (cord);
 - fuzzy operation of switches;
 - the appearance of smoke or odor characteristic of burning insulation;
 - breakage or cracks in body parts, handle;
 - damage to the attachment of replaceable attachments.

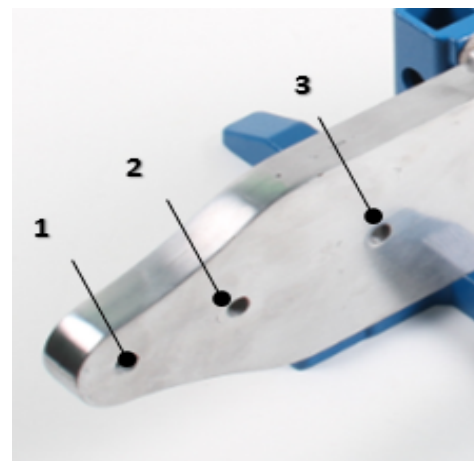
NOTE! The plastic pipe welding machine must be disconnected from the power supply:

- When changing and installing attachments;
- In case of complete or partial cessation of power supply;
- During a long break from work.

CAUTION: The tool should be placed on the stand when not in use.

PREPARATION FOR OPERATION

1. Remove the welding machine from the suitcase.
2. Place the welding machine on the work table.
3. Secure the required attachment into the corresponding hole of the heating element using the Allen key (supplied).



No. of holes	Recommended attachment
1	20 mm; 25 mm
2	25 mm; 32 mm
3 (PW-1002)	40 mm; 50 mm; 63 mm
Caution! Failure to properly position the attachments may damage the thermocouple.	

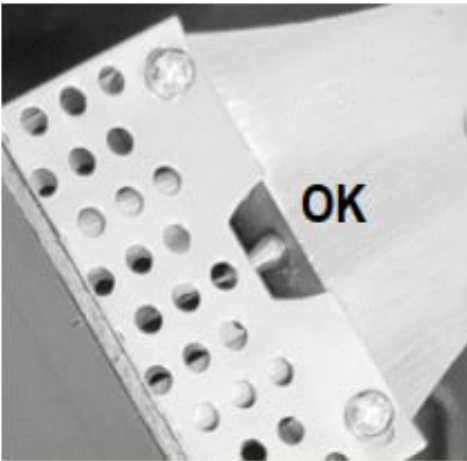
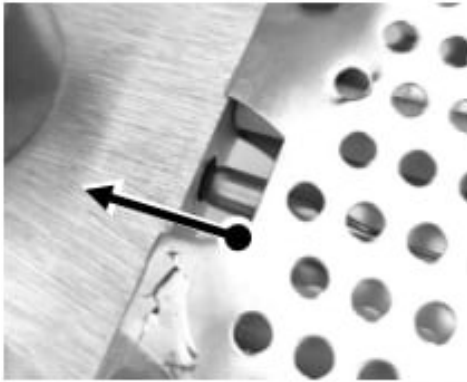
4. Make sure the power source meets the voltage and frequency requirements on the rating plate.
5. Ensure that the switches are in the "Off" position. If you insert the plug into a wall outlet with the switch in the "On" position, the appliance will immediately begin to heat up, which could cause serious burns.
6. When the work site is located far from a power source, use an extension cord. The extension cord must have the required cross-sectional area and be capable of operating the specified power tool.



Caution! The device must be connected to a power supply with a protective earth conductor.

GETTING STARTED

Caution! Before turning on the unit, ensure the thermostat probe is fully inserted into the heating element. Failure to do so may result in damage to the unit.



1. Connect the device to the power supply.
2. Set the heating element temperature according to the recommended parameters in the table or based on the pipe supplier's requirements. Please pay NOTE to the information and recommendations provided by the manufacturer of pipes, fittings, and shaped parts!
3. Before starting work, it is recommended to check the temperature on the working surfaces of the replaceable attachments installed on the heating element.

Warming up the device

The device warms up within approximately 5 minutes after being turned on. For better installation, it is recommended to monitor the temperature of the heating element nozzles (heating nozzles and sleeves), for example, using an electronic thermometer with a thermocouple.

Welding of plastic pipes

In socket welding, using replaceable nozzles on the heating element, the connection of the pipe and the fitting is made with an overlap.

The pipe end and fitting coupling are brought to the welding temperature using interchangeable nozzles (a nipple and a sleeve) mounted on a heating element and then joined. The pipe end and heating nipple, as well as the fitting coupling and the heating

sleeve, are matched to each other in size to create the connection necessary for heating.

The pipe end must be cut square and straight. This can be achieved using pipe shears. Additionally, the pipe end must be chamfered to facilitate connection to the coupling. A chamfering tool (purchased separately) is used for this purpose.

When cleaning the interchangeable tips, be careful not to damage their special Teflon coating, which prevents them from sticking. Never touch surfaces treated in this way before welding.

TECHNOLOGICAL STAGES OF WELDING

Heating of pipes and fittings

To heat the pipe and fitting, quickly place them axially onto the replaceable attachments secured to the heating element of the device until they stop, or until they reach the markings, and hold them in this position for the required time (see the process chart).

It is recommended to follow the heating time according to the recommendations of the plastic pipe manufacturers.

During heating, heat penetrates into the surfaces of the joints to be soldered, bringing them to the required temperature.

Welding and fixing operation

After heating, remove the pipe and fitting from the heating element nozzles with a jerk and immediately, without turning, push them into each other until they stop and fix (hold) for the time recommended by the plastic pipe manufacturers (see technological chart).

The time between removing the pipe from the machine and welding it should not exceed the values recommended by plastic pipe manufacturers (see process chart). Otherwise, the surfaces being welded will not be hot enough for proper welding.

Cooling

Loads on the connection during further work are permissible only after the estimated cooling time has elapsed (must be specified by the manufacturer of the plastic pipes)

MAINTENANCE

Caution! Before performing any maintenance or repairs, disconnect the power supply and allow the unit to cool completely. This work should only be performed by qualified personnel.

Before each welding, the Teflon coating of the heating element nozzles requires cleaning with paper that does not produce paper dust or a lint-free cloth soaked in gasoline or industrial alcohol.

Any plastic residue should be removed from the surface of the heating element nozzles especially carefully and immediately.

Be careful not to damage the Teflon coating of the replacement attachments.

DO NOT clean replaceable heating elements with metal objects, sandpaper, or pastes containing

abrasive additives to avoid damaging the Teflon coating.

TRANSPORTATION AND STORAGE

When finished, turn off the machine, unplug the power cord, and allow the plastic pipe welding machine to cool. Once cool, remove the machine from the stand and store all equipment and tools in a drawer.

Store the device in a cool, dry place, away from heating devices and avoiding exposure to direct sunlight.

Transport the device in a covered container of any type, ensuring protection from falls and movement, in accordance with the cargo transportation regulations applicable to the given type of transport.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

PW-602

Operating voltage: 220–240 V
Operating frequency: 50 Hz
Power consumption: 650–700 W
Heating element temperature: 0–300 °C
Nominal warm-up time: 3–5 min

PW-1002

Operating voltage: 220–240 V
Operating frequency: 50 Hz
Maximum power: 1000–1100 W
Heating element temperature: 0–300 °C
Nominal warm-up time: ~5 min

LIMIT STATES CRITERIA

The ultimate state of a device is defined as failures (wear, corrosion, deformation, aging, cracks, or fractures) of components or parts, or a combination thereof, that cannot be repaired at authorized service centers or replaced with original parts, or that repair of the device and its components is economically unfeasible. Failed and unrepairable parts must be disposed of at designated recycling centers.

POSSIBLE MALFUNCTIONS AND TROUBLESHOOTING METHODS

During the service life, wear and tear of individual elements and parts of the product is inevitable (complete depletion of the resource, severe internal or external contamination).

Replacement of worn parts must be performed by qualified Solaris service technicians. If the product fails and the operating instructions do not provide information on how to resolve the problem, please contact Solaris service.

DISPOSAL

If the product does not meet safety requirements, it must be disposed of.

The device, accessories and packaging must be sent for environmentally safe recycling.

This product is not classified as normal household waste. If disposed of, please take it to a designated waste collection point.

Plastic elements are sent for classified recycling.

SCOPE OF SUPPLY

- Replacement nozzles with Teflon coating: PW-602 — 3 pcs., diameters: 20, 25, 32 mm; PW-1002 — 6 pcs., diameters: 20, 25, 32, 40, 50, 63 mm.
- Stand for the device — 1 pc.
- Allen key — 1 pc.
- Screwdriver — 1 pc.
- Operating instructions — 1 pc.
- Case — 1 pc.

NOTE! Standard accessories are subject to change without notice.

TECHNOLOGICAL CHART FOR WELDING PLASTIC PIPE

Diameter pipes, mm	Depth welding, mm	Heating time, sec	Technological pause, no more than, sec	Time cooling, min
16	12	5	4	2
20	14	6		
25	16	7		
32	18	8	6	4
40	20.5	12		
50	23.5	18		
63	27	24	8	6
75	31	30		
90	35.5	40		8
110	41.5	50	12	10

Please note: This table is provided for reference only. Detailed information should be obtained from the polymer pipe manufacturer.

Time technological operations welding polymer pipes, at temperature surrounding air +20°C.

The temperature scale on welding machines is for informational purposes only. It is recommended to check the temperature with specialized temperature measuring devices.

POSSIBLE MALFUNCTIONS AND TROUBLESHOOTING METHODS

Malfunction	Causes and solutions
Device not warm	- The device is not connected to the network. Connect the device to the network. - The power cord is broken. Contact the service center. - The socket is defective. Check the socket. - Device malfunction. Contact the service center.
Plastic particles cannot be removed from the surface of the heating element nozzles.	- The heating element is dirty. Clean the heating element according to these instructions. - The Teflon coating is damaged. Replace the nozzle.

Құрметті тұтынушы!

SOLARIS брендінің өнімдерін сатып алғаныңыз үшін сізге үлкен алғысымызды білдіреміз!

Назар аударыңыз! Құрылғыны пайдаланбас бұрын нұсқаулықты мұқият оқыңыз. Осы нұсқаулық арқылы құрылғыны, оның дұрыс және қауіпсіз қолданылуын үйреніңіз.

Полидиффузия әдісімен термопластикадан жасалған құбырлар мен фитингтерді дәнекерлеуге арналған. ПВХ, РЕ, РР және PVDF материалдарынан жасалған, соның ішінде арматураланған құбырлар мен фитингтер осы әдіспен дәнекерлеуге жарамды (құбыр өндірушісінің нұсқаулығын қараңыз).

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Бұл құрылғы **ТЕК біртекті материалдан** жасалған құбырлар мен фитингтерді дәнекерлеуге арналған (дәнекерленген пластмассалардың химиялық құрамы бірдей).

СИМВОЛДАР

Назар аударыңыз! Жалпы қауіптілік белгісі



Құрылғыны пайдаланар алдында нұсқаулықты мұқият оқып шығыңыз.



Дене бөліктерін, көру және есту мүшелерін әрдайым қорғаңыз. Құрылғымен жұмыс істеуге арналған арнайы қорғаныс киімін пайдаланыңыз.



Зақымдалған кабельмен немесе штекермен құрылғыны қолданбаңыз!



Құрылғыны ылғалдан сақтаңыз!

ҚҰРЫЛЫМ СИПАТТАМАСЫ

1. Тұтқа
2. Қолдануға дайындық индикаторы
3. Қыздыру индикаторы
4. Қыздыру элементі
5. Температура реттегіші
6. Тұғыр
7. Қосымшалар жиынтығы

ҚОЛДАНУ САЛАСЫ

Полимерлі құбырларды дәнекерлеу аппараты — қыздырғыш элементі бар муфта арқылы полимер құбырларды контактілі дәнекерлеуге арналған электр жылыту құрылғысы. Пластикалық құбырларды дәнекерлеу машинасында орнатылған температураны автоматты түрде сақтауға мүмкіндік беретін кіріктірілген термостат бар.

ҚАУІПСІЗДІК НҰСҚАУЛЫҚТАРЫ

Құрылғыны пайдалану оңай, бірақ құрылғының дұрыс жұмыс істемеуінен болатын өндірістік

апаттарды болдырмау үшін келесі талаптарды сақтау қажет:

- Дәнекерлеуге арналған аппаратты басқа мақсаттарда пайдалануға болмайды.
- Құрылғыны қалай басқару керектігін білмейтін адамға онымен жұмыс істеуге рұқсат бермеу керек.
- Бұл құрылғы физикалық, сенсорлық немесе ақыл-ой қабілеттері шектеулі немесе тәжірибесі мен білімі жоқ адамдардың (соның ішінде балалар) пайдалануына арналмаған, егер олардың қауіпсіздігіне жауапты адамның қадағалауынсыз немесе құрылғыны пайдалану туралы нұсқау болмаса. Балалардың құрылғымен ойнамауын қадағалау керек.
- Құрылғы кабельдерін механикалық зақымданудан қорғау үшін көліктер мен адамдар қозғалатын жерлерде орналастыруға болмайды.
- Электр тогының соғуынан қорғау үшін құрылғыны ылғалды ортада пайдалануға болмайды.
- Дәнекерлеуден кейін қондырғы қыздырғыш элемент салқындағанша өз тұғырында тұруы керек; жылжытуға тыйым салынады. Бұл қажет болса, электр сымдары мен кабельдердің қыздыру элементіне тиюіне жол бермеңіз.
- Сумен салқындату арқылы салқындату процесін тездетпеңіз. Бұл ақаулық тудыруы мүмкін.
- Жұмысты бастамас бұрын барлық электр сымдарының болуын және дұрыс қосылуын, құрылғы бөліктерінің басқа қосылымдарының сенімділігін тексеру қажет.
- Құрылғыны ұшқыш жарылғыш заттары бар жерлерде қолдануға болмайды.
- Қыздыру кезінде ауаға ұшқыш, жарылғыш немесе улы заттар бөлетін пластмасса бұйымдарын дәнекерлеуге болмайды.
- Жұмыс кезінде дәнекерлеуші оператор дәнекерлеу машинасының қозғалатын және қыздыру элементтерімен жанасудан қорғалуы керек.
- Дәнекерлеу аппаратымен жұмыс істейтін оператор білезік немесе сақина тақпауы керек, ұзын шашты бас киімге тығып қою керек.
- Жұмыс орны жеткілікті түрде жарықтандырылуы керек.
- Жарақат алмас үшін, қасында тұрған адамдарды (әсіресе балалар) дәнекерлеу аймағынан жеткілікті қашықтықта ұстау керек.
- Күйіп қалмас үшін қыздырғыш элементке қол тигізбеңіз.
- соңғы бетіне қол тигізуге тыйым салынады.
- Жұмысты аяқтағаннан кейін құралды арнайы электр құралын сақтайтын жерде сақтаңыз. Электр құралын сақтау орны құрғақ, бөгде адамдардың қолы жетпейтін және құлыпталған болуы керек. Электр құралдарын балалардың қолы жетпейтін жерде сақтаңыз.
- Пайдаланылатын ұзартқыш сымдарды мезгіл-мезгіл тексеріп, зақымдалған жағдайда ауыстырыңыз. Құрал тұтқаларын құрғақ және таза ұстаңыз және олардың майлау материалдарымен ластануына жол бермеңіз.
- Құрылғыны жөндеу тек түпнұсқа қосалқы бөлшектерді пайдалана отырып, тек уәкілетті қызмет көрсету орталығында орындалуы керек. Мұны орындамау пайдаланушыға елеулі зиян келтіруі мүмкін.
- Қоректендіру сымы зақымдалған болса, қауіпті болдырмау үшін оны өндіруші, оның қызмет

көрсету агенті немесе соған ұқсас біліктілігі бар тұлғалар ауыстыруы керек.

- Құрылғыны қондырмасыз қосуға болмайды.
- Жұмыс кезінде келесі ақаулардың кем дегенде біреуі орын алса, құрылғыны пайдалануға тыйым салынады:
 - штепсельдік қосылымның немесе кабельдің (шнурдың) зақымдануы;
 - ажыратқыштардың анық емес жұмысы;
 - жанып тұрған оқшаулауға тән түтіннің немесе иістің пайда болуы;
 - дене бөліктеріндегі, тұтқадағы сынықтар немесе жарықтар;
 - ауыстырылатын қондырмалардың бекітілуінің зақымдануы.

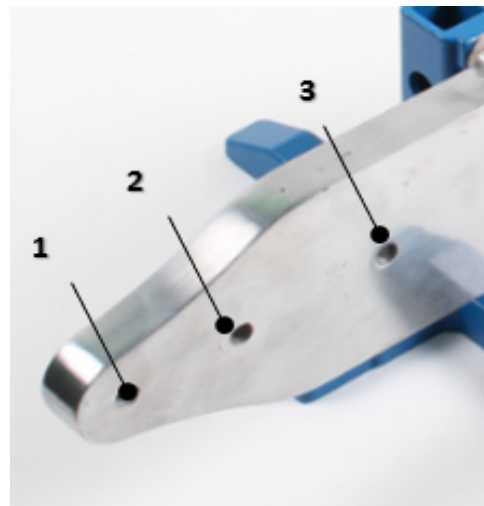
НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Пластикалық құбырларды дәнекерлеу машинасын қуат көзінен ажырату керек:

- Қосымшаларды өзгерту және орнату кезінде;
- Толық немесе ішінара электрмен жабдықтау тоқтатылған жағдайда;
- Жұмыстан ұзақ үзіліс кезінде.

ЕСКЕРТУ: Құралды пайдаланбаған кезде тұғырға қою керек.

ОПЕРАЦИЯҒА ДАЙЫНДАУ

1. Дәнекерлеу машинасын чемоданнан алыңыз.
2. Дәнекерлеу машинасын жұмыс үстеліне қойыңыз.
3. Қажетті қондырманы қыздырғыш элементтің сәйкес тесігіне Аллен кілті (жинақпен бірге берілген) арқылы бекітіңіз.



Саңылаулар саны	Ұсынылатын тіркеме
1	20 мм; 25 мм
2	25 мм; 32 мм
3 (PW-1002)	40 мм; 50 мм; 63 мм
Абайлаңыз! Қондырмаларды дұрыс орналастырмау термोजұпты зақымдауы мүмкін.	

4. Пайдаланылып жатқан қуат көзінің өнімнің техникалық ақпарат тақтайшасында көрсетілген қуат беру талаптарына сәйкес келетініне көз жеткізіңіз.

5. Ажыратқыштардың «Өшірулі» күйінде екеніне көз жеткізіңіз. Ажыратқышты «Қосулы» күйінде қабырға розеткасына қоссаңыз, құрылғы бірден қыза бастайды, бұл ауыр күйіктерге әкелуі мүмкін.

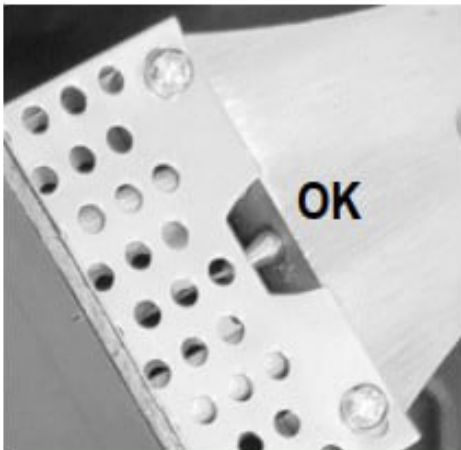
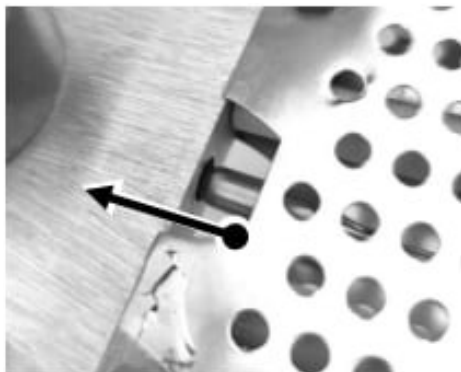
6. Жұмыс орны қуат көзінен алыс орналасқанда ұзартқыш сымды пайдаланыңыз. Ұзартқыш сымның көлденең қимасының қажетті ауданы болуы және көрсетілген электр құралымен жұмыс істей алатындай болуы керек.



Абайлаңыз! Құрылғы қорғаныш жерге өткізгіш бар қуат көзіне қосылуы керек.

БАСТАУ

Абайлаңыз! Құрылғыны қосар алдында термостат зондының қыздыру элементіне толығымен салынғанын тексеріңіз. Бұлай істемеу құрылғының зақымдалуына әкелуі мүмкін.



1. Құрылғыны қуат көзіне қосыңыз.
2. Қыздыру элементінің температурасын кестеде ұсынылған параметрлерге сәйкес немесе құбыр жеткізушісінің талаптарына сәйкес орнатыңыз. Құбырларды, фитингтерді және пішінді бөлшектерді өндіруші ұсынған ақпарат пен ұсыныстарға назар аударыңыз!
3. Жұмысты бастамас бұрын қыздыру элементіне орнатылған ауыстырылатын қондырмалардың жұмыс беттеріндегі температураны тексеру ұсынылады.

Құрылғыны қыздыру

Құрылғы қосылғаннан кейін шамамен 5 минут ішінде қызады. Жақсырақ орнату үшін, мысалы, термолары бар электронды термометрді пайдаланып, қыздыру элементінің саптамаларының (жылыту саптамалары мен жөндер) температурасын бақылау ұсынылады.

Пластикалық құбырларды дәнекерлеу

Розеткалық дәнекерлеу кезінде қыздыру элементіне орнатылған саптамалар арқылы құбыр мен фитинг қабаттасып бірігеді.

Құбырдың ұшы мен фитинг муфтасы қыздыру элементіне орнатылған ауыстырылатын саптамаларды (ниппель мен төлке) пайдаланып пісіру температурасына жеткізіледі, содан кейін біріктіріледі. Құбырдың ұшы мен қыздыру ниппелі, сондай-ақ фитинг муфтасы мен қыздыру жеңі жылытуға қажетті қосылымды жасау үшін өлшемдері бойынша бір-біріне сәйкес келеді.

Құбырдың ұшы төртбұрышты және түзу кесілген болуы керек. Бұған құбыр қайшыларының көмегімен қол жеткізуге болады. Сонымен қатар, муфтаға қосылуды жеңілдету үшін құбырдың ұшын қысықпен кесу керек. Бұл үшін фаскаларды кесу құралы (бөлек сатып алынады) пайдаланылады.

Ауыстырылатын ұштарды тазалау кезінде олардың жабысып қалуына жол бермейтін арнайы тефлон жабынына зақым келтірмеу үшін сақ болыңыз. Дәнекерлеу алдында осылай өңделген беттерді ешқашан ұстамаңыз.

ДӘНЕКЕРЛЕУДІҢ ТЕХНОЛОГИЯЛЫҚ КЕЗЕҢДЕРІ

Құбырлар мен фитингтерді жылыту

Құбырды және фитингті жылыту үшін оларды құрылғының қыздыру элементіне бекітілген ауыстырылатын қондырмаларға олар тоқтағанша немесе белгілерге жеткенше жылдам орналастырып, қажетті уақыт бойы осы күйде ұстаңыз (технологиялық диаграмманы қараңыз).

Пластикалық құбырларды өндірушілердің ұсыныстарына сәйкес қыздыру уақытын сақтау ұсынылады.

Қыздыру кезінде жылу дәнекерленген қосылыстардың беттеріне еніп, оларды қажетті температураға дейін жеткізеді.

Дәнекерлеу және бекіту операциясы

Қыздырғаннан кейін құбыр мен фитингті қыздыру элементінен тез шығарып алып, оларды бірден бұрмай, тоқтағанша бір-біріне итеріңіз және пластмасса құбырларын өндірушілер ұсынған уақытқа бекітіңіз (ұстаңыз) (технологиялық кестені қараңыз).

Құбырды машинадан алу және оны дәнекерлеу арасындағы уақыт пластикалық құбырларды өндірушілер ұсынған мәндерден аспауы керек (технологиялық диаграмманы қараңыз). Әйтпесе, дәнекерленген беттер дұрыс дәнекерлеу үшін жеткілікті ыстық болмайды.

Салқындату

Әрі қарай жұмыс кезінде қосылымдағы жүктемелер салқындатудың болжалды уақыты өткеннен кейін ғана рұқсат етіледі (пластикалық құбырларды өндіруші көрсетуі керек)

ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ ЖӘНЕ КҮТІМ

Абайлаңыз! Кез келген техникалық қызмет көрсету немесе жөндеу жұмыстарын орындамас бұрын, қуат көзінен ажыратыңыз және құрылғыны толығымен салқындатыңыз. Бұл жұмысты тек білікті мамандар орындауы керек.

Әрбір дәнекерлеу алдында қыздыру элементінің саптамаларының тефлон жабыны қағаз шаңын шығармайтын қағазбен немесе бензинге немесе өндірістік спиртке малынған түксіз шүберекпен тазалауды қажет етеді.

Кез келген пластик қалдықтарын қыздыру элементінің саптамаларының бетінен әсіресе мұқият және дереу алып тастау керек.

Ауыстырылатын қондырмалардың тефлон жабынына зақым келтірмеу үшін абай болыңыз.

Тефлон жабынын бүлдірмеу үшін қыздыру элементтерін металл заттармен, тегістеу қағазымен немесе абразивті пасталармен тазаламаңыз.

ТАСЫМАЛДАУ ЖӘНЕ САҚТАУ

Аяқтағаннан кейін, құрылғыны өшіріңіз, қуат сымын ажыратыңыз және пластик құбырларды дәнекерлеу машинасын салқындатыңыз. Салқындағаннан кейін машинаны тұғырдан шығарып, барлық жабдық пен құралдарды тартпаға салыңыз.

Құрылғыны салқын, құрғақ жерде, жылыту құрылғыларынан және тікелей күн сәулесінің әсеріне жол бермейтін жерде сақтаңыз.

Құрылғыны тиісті көлік ережелеріне сай, құлаудан және қозғалудан қорғайтын жабық контейнерде тасымалдау керек.

ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАСЫ

PW-602

Жұмыс кернеуі: 220–240 В

Жұмыс жиілігі: 50 Гц

Қуат тұтынуы: 650–700 Вт

Қыздыру элементінің температурасы: 0–300 °C

Номиналды қыздыру уақыты: 3–5 мин

PW-1002

Жұмыс кернеуі: 220–240 В

Жұмыс жиілігі: 50 Гц

Максималды қуат: 1000–1100 Вт

Қыздыру элементінің температурасы: 0–300 °C

Номиналды қыздыру уақыты: ~5 мин

ШЕКТІК ЖАҒДАЙ КРИТЕРИЙЛЕРІ

Құрылғының соңғы күйі уәкілетті қызмет көрсету орталықтарында жөндеуге немесе түпнұсқа бөлшектермен ауыстыруға болмайтын бөлшектердің немесе бөлшектердің немесе олардың комбинациясының істен шығуы (тозу, коррозия, деформация, ескіру, жарықтар немесе сынықтар) немесе құрылғыны және оның құрамдас бөліктерін жөндеу экономикалық тұрғыдан тиімсіз деп анықталады. Сәтсіз және жөнделмейтін бөлшектер арнайы қайта өңдеу орталықтарында жойылуы керек.

МҮМКІН АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

Қызмет ету мерзімі ішінде өнімнің жеке элементтері мен бөліктерінің тозуы сөзсіз болады (ресурстың толық сарқылуы, қатты ішкі немесе сыртқы ластану).

Тозған бөлшектерді ауыстыруды білікті Solaris қызмет көрсету техникалары орындауы керек. Өнім сәтсіз болса және пайдалану нұсқауларында мәселені шешу жолы туралы ақпарат болмаса, Solaris қызметіне хабарласыңыз.

ҚАЛДЫҚТАРДЫ ӨНДЕУ

Егер өнім қауіпсіздік талаптарына сәйкес келмесе, оны кәдеге жарату керек.

Құрылғыны, керек-жарақтарды және қаптаманы экологиялық қауіпсіз қайта өңдеуге жіберу керек.

Бұл өнім кәдімгі тұрмыстық қалдықтар санатына жатпайды. Егер қоқысқа тасталса, оны арнайы қоқыс жинау орнына апарыңыз.

Пластикалық элементтер жіктелген қайта өңдеуге жіберіледі.

ЖАБДЫҚТАУ КОМПЛЕКТІ

- Тефлон жабыны бар ауыстырмалы форсункалар: PW-602 — 3 дана, диаметрлері: 20, 25, 32 мм; PW-1002 — 6 дана, диаметрлері: 20, 25, 32, 40, 50, 63 мм.
- Құрылғыға арналған тірек — 1 дана.
- Аллен кілті — 1 дана.
- Бұрауыш — 1 дана.
- Пайдалану нұсқаулары — 1 дана.
- Корпус — 1 дана.

НАЗАР АУДАРЫҢЫЗ! Стандартты керек-жарақтар ескертусіз өзгертілуі мүмкін.



ПЛАСТИК ТҮБІРЛЕРДІ ДӘНЕНЕЛЕУ ТЕХНОЛОГИЯЛЫҚ КАРТА

Құбыр диаметрі, мм	Дәнекерлеу тереңдігі, мм	Қыздыру уақыты, сек	Технологиялық үзіліс, сек артық емес	Уақыт салқындату, мин
16	12	5	4	2
20	14	6		
25	16	7		
32	18	8	6	4
40	20.5	12		
50	23.5	18		
63	27	24	8	6
75	31	30		8
90	35.5	40		
110	41.5	50	12	10

Назар аударыңыз: Бұл кесте тек анықтама үшін берілген. Толық ақпаратты полимер құбырларын өндірушіден алу керек.

Технологиялық дәнекерлеу операцияларының уақыты полимер құбырларда, ауа температурасы +20°C кезінде сағатпен көрсетілген.

Дәнекерлеу машиналарындағы температура шкаласы тек ақпараттық мақсаттарға арналған. Температураны арнайы температураны өлшейтін құралдармен тексеру ұсынылады.

МҮМКІН АҚАУЛАР ЖӘНЕ ОЛАРДЫ ЖОЮ ӘДІСТЕРІ

Бұзылыс	Себептері мен шешу жолдары
Құрылғы жылыта алмайды	- Құрылғы желіге қосылмаған. Құрылғыны желіге қосыңыз. - Қуат сымы үзілген. Қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз. - Розетка ақаулы. Розетканы тексеріңіз. - Құрылғының дұрыс жұмыс істемеуі. Қызмет көрсету орталығына хабарласыңыз.
Қыздыру элементінің саптамаларындағы қалдықтарды алып тастау мүмкін емес.	- Қыздыру элементі ластанған. Қыздыру элементін осы нұсқауларға сәйкес тазалаңыз. - Тефлон жабыны зақымдалған. Саптаманы ауыстырыңыз.

Уважаемый покупатель!

Выражаем Вам свою глубочайшую признательность за приобретение продукции марки SOLARIS!

Внимание! Перед использованием внимательно прочитайте руководство по эксплуатации устройства. При помощи данного руководства ознакомьтесь с устройством, его правильным и безопасным использованием.

Данный ручной сварочный аппарат для полимерных труб (далее – аппарат) предназначен для сварки полидиффузионным методом труб и соединительных деталей из термопластов. Свариванию подлежат трубы и фитинги из ПВ, ПЭ, ПП, ПВДФ материалов, в том числе, армированных, предназначенных для данного типа и метода соединения (см. инструкцию изготовителя трубы).

ВНИМАНИЕ! Аппарат предназначен для сварки труб и соединительных деталей **ТОЛЬКО** из однородного материала (свариваемые пластики имеют одинаковый химический состав).

СИМВОЛЫ



Внимание! Знак общей опасности



Обязательно внимательно прочитайте инструкцию перед использованием устройства.



Всегда защищайте участки тела, органы зрения и слуха. Используйте защитную одежду, специально предназначенную для работы с устройством



Не используйте устройство с поврежденным кабелем или вилок!



Берегите устройство от влаги!

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

1. Рукоятка
2. Индикатор готовности к работе
3. Индикатор процесса нагрева
4. Нагревательный элемент
5. Терморегулятор
6. Подставка
7. Комплект насадок

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Аппарат для сварки полимерных труб — это электрический нагревательный прибор, предназначенный для контактной сварки труб из полимерных материалов через муфтовое соединение нагревательным элементом. Аппарат для сварки пластиковых труб имеет встроенный терморегулятор, который позволяет автоматически поддерживать заданную температуру.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Аппарат прост в применении, но во избежание производственных аварий, возникающих при неправильной эксплуатации аппарата, необходимо соблюдать следующие требования:

- Аппарат, предназначенный для сварки, не должен применяться для других целей.
- Лицо, не обладающее знанием по эксплуатации аппарата, не должно допускаться к работе с ним.
- Аппарат не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями, или при отсутствии у них жизненного опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность. Дети должны находиться под контролем для недопущения игр с аппаратом.
- Кабели аппарата не должны проходить в местах движения автомобилей и людей в целях защиты от механических повреждений.
- Аппарат нельзя использовать во влажной среде, в целях защиты от повреждения электрическим током.
- После выполнения сварочных работ, до тех пор, пока нагревательный элемент не остыл, аппарат должен оставаться на подставке, перемещать его запрещается. Если же такая необходимость возникает, то необходимо препятствовать соприкосновению электрических проводов и кабелей с нагревательным элементом.
- Запрещается ускорять процесс охлаждения путем охлаждения водой. Это может привести к неисправности.
- Перед началом работ необходимо проверить наличие и правильность соединения всех электропроводов, надежность других соединений деталей аппарата.
- Аппарат не допускается использовать в помещениях, в которых присутствуют летучие взрывоопасные вещества.
- Не допускается сваривать пластиковые изделия, которые под воздействием температуры нагревательного элемента выделяют в атмосферу летучие взрывоопасные и токсичные вещества.
- В процессе эксплуатации оператор сварки должен быть защищен от соприкосновения с движущимися и нагревательными элементами сварочного аппарата.
- Оператор, работающий со сварочным аппаратом, не должен надевать браслетов и колец, длинные волосы должны быть убраны в головной убор.
- Рабочее место должно быть достаточно освещенным.
- Посторонние лица (особенно дети) должны находиться на достаточном расстоянии от места сварки в целях предотвращения получения травм.
- Запрещается притрагиваться к нагревательному элементу для предотвращения получения ожогов.
- В процессе работы запрещается притрагиваться к торцевателю сварочного аппарата.
- Закончив работу, храните инструмент в специально отведенном месте для хранения электроинструмента. Место для хранения электроинструмента должно быть сухим, недоступным для посторонних лиц и

запирается на замок. Дети не должны иметь доступ к электроинструменту.

- Периодически осматривайте удлинители, которые Вы используете, и в случае повреждения производите их замену. Рукоятки инструмента должны быть сухими и чистыми, не допускайте их загрязнения смазочными материалами.
- Ремонт прибора должен осуществляться исключительно в уполномоченном сервисном центре с использованием только оригинальных запасных частей. В противном случае возможно нанесение серьезного вреда здоровью пользователя.
- При повреждении шнура питания его замену во избежание опасности должны производить изготовитель, сервисная служба или подобный квалифицированный персонал.
- Запрещается включать аппарат без установленной на него насадки.
- Запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:
 - повреждение штепсельного соединения либо кабеля (шнура);
 - нечеткая работа выключателей;
 - появление дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;
 - поломки или появление трещин в корпусных деталях, рукоятке;
 - повреждение крепления сменных насадок.

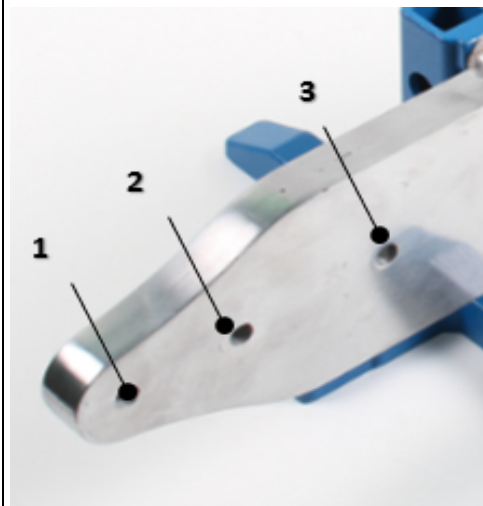
ВНИМАНИЕ! Аппарат для сварки пластиковых труб должен быть отключен от сети:

- При смене и установке насадок;
- При полном или частичном прекращении энергоснабжения;
- При длительном перерыве в работе.

ВНИМАНИЕ! Инструмент следует поместить на подставку, если он не используется.

ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Извлеките сварочный аппарат из чемодана.
2. Установите сварочный аппарат на рабочем столе.
3. Закрепите необходимую насадку в соответствующем отверстии нагревательного элемента с помощью шестигранного ключа (поставляется в комплекте).



№. отверстия	Рекомендуемая насадка
1	20 мм; 25 мм
2	25 мм; 32 мм
3 (PW-1002)	40 мм; 50 мм; 63 мм
Внимание! Несоблюдение расположения насадок может привести к повреждению термоэлемента.	

- Проследите за тем, чтобы используемый источник электропитания соответствовал требованиям к источнику электропитания, указанным на типовой табличке изделия.
- Убедитесь в том, что переключатели находятся в положении «Выкл.». Если Вы вставляете штепсель в розетку, а переключатель находится в положении «Вкл.» аппарат немедленно начнет нагрев, что может привести к серьезным ожогам.
- Когда рабочая площадка удалена от источника электропитания, пользуйтесь удлинителем. Удлинитель должен иметь требуемую площадь поперечного сечения и обеспечивать работу электроинструмента заданной мощности.



Внимание! Аппарат должен быть подключен к сети питания с защитным заземляющим проводником.

НАЧАЛО РАБОТЫ

Внимание! Перед включением убедитесь, что щуп терморегулятора полностью до упора вставлен внутрь нагревательного элемента. Несоблюдение этого правила может привести к повреждению устройства.

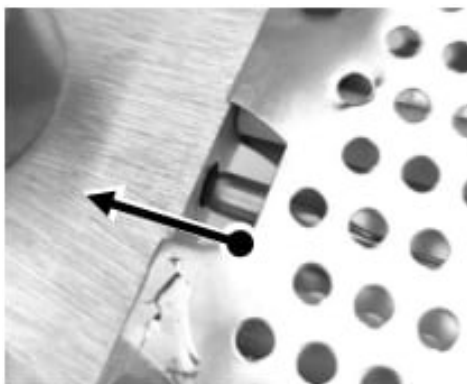
- Подключите аппарат к сети питания.
- Установите температуру нагревательного элемента согласно рекомендуемым параметрам в таблице или исходя из требований поставщика труб. Обращайте внимание на информацию и рекомендации от изготовителя труб, фитингов, фасонных деталей!
- Перед началом работ рекомендуется проверить температуру на рабочих поверхностях сменных насадок, установленных на нагревательном элементе.

Разогрев аппарата

Разогрев аппарата происходит в течение примерно 5 минут после включения. Для более качественного монтажа рекомендуется контролировать температуру насадок нагревательного элемента (нагревательных штуцеров и гильз), например, с помощью электронного термометра с термопарой.

Сварка пластиковых труб

При муфтовой сварке с помощью сменных насадок на нагревательном элементе соединение трубы и фасонной детали производится внахлест.



Конец трубы и муфта фасонной детали доводятся с помощью сменных насадок (в форме штуцера и гильзы), установленных на нагревательном элементе до температуры сварки и затем соединяются. Конец трубы и нагревательный штуцер, также, как и муфта фасонной детали и нагревательная гильза таким образом подогнаны друг к другу по размеру, что возникает необходимое для нагрева соединение.

Конец трубы должен быть срезан под углом и ровно. Эти параметры достигаются с помощью трубных ножниц. Кроме того, с конца трубы должна быть снята фаска для облегчения соединения с муфтой. Для этого используется фаскосниматель (приобретается отдельно).

При очистке сменных насадок обязательно следить за тем, чтобы не повредить инструментом их специальное тефлоновое покрытие, предотвращающее прилипание. К обработанным таким образом поверхностям до начала сварки ни в коем случае не прикасаться.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭТАПЫ СВАРКИ

Разогрев труб и фасонных деталей

Для разогрева трубы и фасонную деталь быстро насадите в осевом направлении на сменные насадки, закрепленные на нагревательном элементе аппарата до упора, либо до нанесенной на них маркировки и держите в таком положении необходимое время (см. технологическую карту).

Рекомендуется соблюдать время разогрева согласно рекомендациям производителей пластиковых труб.

Во время разогрева тепло проникает в подлежащие спаиванию поверхности соединений, доводя их до нужной температуры.

Операция сварки и фиксации

После разогрева трубу и фасонную деталь рывком снимите с насадок нагревательного элемента и сразу же без проворачивания до упора вдвигайте друг в друга и фиксируйте (держите) в течение времени, рекомендованного производителями пластиковых труб (см. технологич. карту).

Время между съемом с аппарата и сваркой труб не должно превышать значений, рекомендованных производителями пластиковых труб (см. технологич. карту). В противном случае спаиваемые поверхности будут иметь недостаточную температуру для качественного спаивания.

Охлаждение

Нагрузки на соединение в процессе дальнейшей работы допустимы лишь по истечении расчетного времени охлаждения (должен указать производитель пластиковых труб).

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД

Внимание! Перед проведением технического обслуживания и ремонта обесточьте аппарат и дождитесь его полного остывания! Эти работы должны производиться только специалистами и особо подготовленным персоналом.

Перед каждой сваркой тефлоновое покрытие насадок нагревательного элемента требует очистки с помощью бумаги, не образующей бумажной пыли, или салфетки, не оставляющей ворсинок, смоченных бензином или техническим спиртом.

Особенно тщательно и немедленно следует удалять остатки пластика с поверхности насадок нагревательного элемента.

Строго следите за тем, чтобы не повредить тефлоновое покрытие сменных насадок.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ! Очищать сменные нагревательные элементы с помощью металлических предметов, наждачной бумаги и паст с абразивными добавками во избежание повреждения тефлонового покрытия.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

По окончании работы отключите аппарат, отсоедините вилку соединительного шнура от сети и дайте остыть аппарату для сварки пластиковых труб. После остывания снимите аппарат со станины и уберите все оборудование и инструмент в ящик.

Храните аппарат в сухом прохладном месте, вдали от нагревательных приборов и избегая попадания на него прямых солнечных лучей.

Транспортировку аппарата осуществляйте упакованным в тару крытым транспортом любого вида, обеспечив защиту от падений и перемещений, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

PW-602

Рабочее напряжение: 220–240 В
Рабочая частота: 50 Гц
Потребляемая мощность: 650–700 Вт
Температура нагревательного элемента: 0–300 °С
Номинальное время разогрева: 3–5 мин

PW-1002

Рабочее напряжение: 220–240 В
Рабочая частота: 50 Гц
Максимальная мощность: 1000–1100 Вт
Температура нагрев. элемента: 0–300 °С
Номинальное время разогрева: ~5 мин

КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ

Критериями предельного состояния устройства считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров или замены оригинальными деталями, или при экономической нецелесообразности проведения ремонта устройства и его деталей. Вышедшие из строя и не подлежащие ремонту детали необходимо сдать в специальные приёмные пункты по утилизации.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

В процессе срока службы неизбежен износ отдельных элементов и частей изделия (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение).

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами сервисной службы торговой марки Solaris. При отказе изделия и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в сервисную службу торговой марки Solaris.

УТИЛИЗАЦИЯ

В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.

Устройство, дополнительные приспособления и упаковку следует отправить на экологически безопасную переработку.

Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.

Пластиковые элементы отправляются на классифицированную переработку.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- Сменные насадки с тефлоновым покрытием: PW-602 — 3 шт., диаметры: 20, 25, 32 мм; PW-1002 — 6 шт., диаметры: 20, 25, 32, 40, 50, 63 мм;
- Подставка для аппарата — 1 шт.
- Ключ-шестигранник — 1 шт.
- Отвертка — 1 шт.
- Инструкция по эксплуатации — 1 шт.
- Кейс — 1 шт.

ВНИМАНИЕ! Набор стандартных аксессуаров может быть изменен без предупреждения.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 24 месяца со дня продажи конечному покупателю.

Производитель ECO GROUP HONG KONG LIMITED, UNIT 617, 6/F, 131-132 CONNAUGHT ROAD WEST, SOLO WORKSHOPS, HONG KONG, на заводе-изготовителе для Solaris (Италия).

Импортёры в Республике Беларусь: ООО «ТД Комплект», 220103, г. Минск, ул. Кнорина, 50-302А. Тел.: +375 (17) 511-33-33. ООО «Инструменткомплект Борисов», 222518, г. Борисов, ул. Демина, д. 16. Тел.: +375 (177) 72-00-00.

Импортёр в Российской Федерации: ООО «Садовая техника и инструменты», 105082, г. Москва, ул. Большая Почтовая, дом 40, строение 1, этаж 3, комната 7А. Тел.: +7 (495) 748-50-80.

Импортёр в Республике Казахстан: ТОО «ECO Group Kazakhstan (ЭКО Групп Казахстан)», г. Алматы, Турксибский р-н, ул. Бекмаханова, 92А. Тел.: +7 (771) 760-02-76.

Дата изготовления указана на изделии и на первой странице данного руководства.

Срок службы изделия – 5 лет при его правильной эксплуатации.

По истечении срока службы необходимо произвести техническое обслуживание квалифицированными специалистами в сервисной службе за счет владельца, с удалением продуктов износа и пыли.

Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства.

В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать.

Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.

Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения сервисным центром диагностики изделия.

ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРИ СОБЛЮЖДЕНИИ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ:

Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем заводского (серийного) номера изделия, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.

Предоставление неисправного изделия в чистом виде.

Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ:

При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;

На изделие, у которого не разборчив или изменен серийный номер;

На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки изделия в гарантийный период (не требуемых по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;

На изделие, которое эксплуатировалось с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;

На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;

На неисправности, вызванные попаданием в изделие инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя изделия;

На неисправности, возникшие вследствие перегрузки изделия, которые повлекли за собой выход из строя двигатель или другие узлы и детали.

На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;

На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка и прочий уход, относящиеся к техническому обслуживанию изделия.

Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.

Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе.



Декларация о соответствии

ЕАЭС N RU Д-НК.РА05.В.46233/24

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА СВАРКИ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ

Диаметр труб, мм	Глубина сварки, мм	Время нагрева, сек	Технологическая пауза, не более, сек	Время охлаждения, мин
16	12	5	4	2
20	14	6		
25	16	7		
32	18	8	6	4
40	20,5	12		
50	23,5	18		
63	27	24	8	6
75	31	30		8
90	35,5	40		
110	41,5	50	12	10

Внимание! Данная таблица приведена в качестве справочной информации. Подробную информацию необходимо получать от производителя полимерных труб.

Время технологических операций сварки полимерных труб, при температуре окружающего воздуха +20°C.

Температурная шкала сварочных аппаратов только информативная. Рекомендуется проверять температуру специальными термоизмерительными приборами.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Неисправность	Причины и решения
Аппарат не греет	- Аппарат не подключен к сети. Включите аппарат в сеть. - Обрыв провода питания. Обратитесь в сервисный центр. - Дефект розетки. Проверьте розетку. - Неисправность аппарата. Обратитесь в сервисный центр.
Частицы пластика не поддаются удалению с поверхности насадок нагревательного элемента	- Загрязнение нагревательного элемента. Очистите нагревательный элемент согласно данной инструкции. - Повреждение тефлонового покрытия. Замените насадку.

Полный актуальный список сервисных центров смотрите на сайте

Республика Беларусь



remont.tools.by/address

Российская Федерация



remont.tools.by/services/ru

другие страны



remont.tools.by/services/other

Арт.СЦ.: PW-602

Арт.СЦ.: PW-1002

Сервисные центры в Республике Беларусь. Горячая телефонная линия импортера: +375 (44) 554-05-12, +375 (29) 532-26-62.

Минск, ул. Машиностроителей, 29А, +375 (17) 33-66-556, +375 (29) 325-85-38 (+Viber). Режим работы для физических лиц: пн-пт 9:00-19:00. ООО "Ремонт инструмента" **Брест**, ул. Краснознаменная, 8, +375 (29) 168-20-72, +375 (29) 820-07-06. ООО "Ремонт инструмента" **Витебск**, ул. Двинская, 31, +375(212)65-73-24, +375 (29) 168-40-14. **Гомель**, ул. Карбышева, 9, +375 (44) 492-51-63, +375(25)743-35-19. ООО "Ремонт инструмента" **Гродно**, ул. Гаспардарчая, 23а, +375 (152) 43-63-68, +375 (29) 169-94-02. ООО "Ремонт инструмента" **Могилев**, ул. Вишневецкого, 8А, к. 1-3, +375 (222) 709-877, +375 (29) 170-33-94. ООО "Ремонт инструмента"

Адреса сервисных центров в Российской Федерации. Горячая телефонная линия импортера: +7 (495) 748-50-80. WhatsApp, Telegram, Viber: +375 (44) 554-05-12.

Астрахань, ул. 5-я Литейная, д.30, 8 (989) 791-00-11. ИП Киревнина Е.В. **Барнаул**, ул. 1-я Западная, 50, +7 (962) 814-60-44. ООО ЮМА. **Белгород**, ул. Есенина, 8, 8 (980) 384-53-23, ООО «Техно». **Белгород**, ул. Студенческая, 28, офис 29, 8 (4722) 41-73-75. ООО «Спектр-сервис». **Бор**, пер. Полевой, 2, оф.13, +7 (908) 161-99-51, ИП Заболотный С.В. **Боровичи**, ул. Ленинградская, 27, +7 (921) 020-17-17, ИП Чернышенко Р.А. **Боровичи**, ул. Ленинградская, 40, 8 (81664) 4-48-27. ИП Кулычев В.Б. **Брянск**, ул. Флотская, 99А, 8 (919) 190-94-67, ИП Тимошкин С.Н. **Великий Новгород**, ул. Большая Санкт-Петербургская, 39, стр.11, 8 (8162) 332-043. ООО «РемСервис». **Великий Новгород**, ул. Большая Санкт-Петербургская, 9, стр.11, +7 (8162) 50-00-38, +7 (8162) 60-10-61, ООО «Аква драйв». **Владимир**, ул. Куйбышева, 26, 8 (930) 745-54-65. ИП Позволев И.К. **Волгоград**, ул. Борьбы, 5, +7 (906) 169-80-36. ИП Синицкий В. В. **Волгоград**, ул. Электроресовская, 55, +7 (8442) 46-10-07. ООО «Торгово-сервисный центр "Нижняя Волга-ППК"» **Вологда**, ул. Ярославская, 30, 8 (8172) 71-64-53. СЦ «Бываловский». **Воронеж**, ул. Беговая, 205, оф. 209, 8 (473) 333-0-331. ИП Русин А.А. **Грозный**, ул. Старосунженская, 20, +7 (928) 478-88-40, ИП Садулаев М.С. **Димитровград**, ул. Гоголя, д. 28, 8-84235-72698. ИП Шубин В.Н. **Елец**, Московское шоссе 18к, +7 (906) 594-81-45. Сервисный центр "Партнер". **Ессентуки**, ул. Боргустанское шоссе, 19, 8 (909) 750-32-48, 8 (938) 300-98-97, ИП Астахов А.Е. **Иваново**, ул. Станко, 1, 8 (4932) 45-21-08, 45-21-09. Сервисный центр «ЗУБИЛО Центр». **Иваново**, ул. Станкостроителей, 1Г, 8 (4932) 59-22-44 ИП Стецкий Д.Л. **Казань**, ул. Техническая, 27, 8 (960) 04-888-35; 8 (843) 25-888-35; 8-9-656-097-097, Р-Сервис. **Казань**, ул. Ярмашева, 51, 8 (987) 296-84-84. ООО «Стэки». **Калуга**, ул. Дзержинского, 58, 2, 8 (4842) 57-58-46; 8 (4842) 79-50-60. ООО «ЗВОХ». **Кириши**, пр. Победы, 20, стр. 1., +7-911-127-16-31, ООО «Техно-Сервис». **Киров**, д. Шубино, ул. Тихая, 6, +7 (912) 369-83-54, ИП Мошонкин А.С. **Кострома**, ул. Магистральная, 37, 8 (4942) 53-12-03. ИП Проворов О.В. **Кострома**, ул. Смирнова Юрия, 28 А, корпус 3, +7 (903) 895-03-73, +7 (4942) 30-21-09, ИП Ржаницын И.А. **Краснодар**, ул. Российская, 388 офис 5, 8 (918) 188-52-68. ИП Чепиков А.И. **Краснодар**, ул. Уральская, 134Б, 8 (918) 368-11-90, ИП Зайцев А.С. **Красноярск**, ул. Академика Вавилова, д.1, стр. 50, склад 10, +7 (391) 2-728-768, +7 (923) 294-95-87. ИП Артюшенко Е.И. **Кузнецк**, ул. Калинина, 214 маг. «Спецтехника», +7 (937) 424-04-17, ИП Кисулин А.Д. **Курган**, ул. Коли Мяготина, 155-13, +7 (3522) 46-55-33, ИП Кокорин И.С. **Курск**, ул. Александра Невского, 13-В, корп. 2, 8 (4712) 44-60-44. ООО «Дядько». **Липецк**, ул. Мичурина, 46, 8(474) 40-10-72; 8 (952) 598-08-24. ИП Соболев Г.Ю. **Липецк**, ул. Студеновская, 126, +7 (4742) 56-92-00. Сервисный центр «Арсенал». **Лиски**, ул. Коммунистическая, 5, +7 (952) 753-27-35, ИП Мсхаки Махмоуд. **Лиски**, ул. Коммунистическая, 54, +7 (47391) 4-29-79, ИП Ирхина Л.В. **Москва**, ул. Касимовская вл26, эт. 7 пом. 411, 8 (495) 150-57-49 (доб. 666), 8 (926) 769-30-11, ООО «Олливёр». Московская обл., Можайский г.о, д. Язёво, 64, 8 (916) 345-46-34. ИП Беркут С.В. **Нижевартовск**, ул. Северная, 39, стр. 8, +7 (3466) 56-57-56, ООО «СВ-АС». **Новосибирск**, ул. Электростанционная, 2/2, оф. 20, 8 (913) 928-78-86. ИП Картышев А.А. **Новосибирск**, ул. Волочаевская, 64 к1, (383) 325-11-49. ИП Ванеева Г.М. **Окуловка**, ул. М. Маклая, 41, +7 (81657) 2-13-61, ИП Карышев А.Е. **Омск**, ул. Заводская, д. 1, 8 (983) 563-33-23, 8 (983) 563-33-83. ООО «СЕРВИС-ПРЕМИУМ». **Оренбург**, ул. 16 линия, 2а, +7 (3532) 45-80-55, ИП Гамов Д.А. **Оренбург**, пр-т. Дзержинского, 2а, 8 (3532) 56-11-44. ООО «Технодром». **Орехово-Зуево**, ул. Ленина, 111, +7 (926) 828-58-16. ИП Потапкин И.В. **Орёл**, ул. Городская, 98-б, +7(4862)71-48-80, 8(4862)71-48-81. ИП Рыбаков И.А. **Пенза**, ул. Перспективная, 1, +7 (8412) 205-540. ИП Загоруйко Е.В. **Петрозаводск**, ул. Попова, 7, 8 (8142) 59-22-02. ИП Федотов Н.Г. **Ростов-на-Дону**, пер. Крепостной 181/3, (863) 266-61-01, 266-61-05, 288-95-97, ИП Писарев С.А. **Рыбинск**, ул. Плеханова, 17, +7 (930) 118-73-01, ИП Тихомирова С.А. **Самара**, ул. Гастелло, 35а, 8 (846) 206-04-64. ООО «ВСС». **Самара**, Совхозный проезд, д. 28, 1 этаж, комната № 10, 8 (846) 214-01-76. ООО «Салмет». **Самара**, ул. Товарная, 70, 8 (846) 931-24-63. ООО «Самара Техсервис». **Санкт-Петербург**, ул. Черняховского, 15, 8 (812) 572-30-20. ООО «ЭДС». **Саранск**, ул. Строительная, д. 11/1 оф. 101, 8 (927) 276-32-96. ООО «ПРОФИ М». **Саратов**, ул. Гвардейская, 2а, (8452) 53-13-61. ИП Наконечных М.В. **Симферополь**, ул. Аральская, 71/88, 8 (978) 704-69-72. ИП Меринда В.И. **Сочи**, ул.Луначарского 24, 8 (918) 408-94-88, ИП Егоров Д.А. **Старый Оскол**, пр-т Алексея Угарова, 9А, +7 (920) 555 34 89, ООО «Стимул». **Тольятти**, ул. Громоной 33, 8 (917) 123-00-10, ЭКО-ТЕХНИКА. **Томск**, ул. Герцена, 76, 8 (382) 226-44-62, ИП Карпова Н.А. **Тула**, Одоевское шоссе, 78 оф. 1, 8 (4872) 39-23-96. ООО «Инструмент-Сервис». **Тула**, ул. Павшинский мост, 2, 8 (920) 274-71-77. ИП Романов Р.А. **Тюмень**, 2 км. Старотобольского тракта, 8, стр. 97, +7 (922) 260-02-70, +7 (932) 470-64-83, ИП Долматов Р.Ф. **Уфа**, пр-т Октября, д.23/5, +7 (987) 098 43 01, ООО «Согласие». **Уфа**, ул. Трамвайная, 15а, 8 (347) 298-5-222, УфаГаз. **Чебоксары**, Марпосадское шоссе, 9, 8 (8352) 38-02-22. ООО «Новый свет». **Череповец**, Гоголя, 54а, 8 (8202) 28-14-84. ИП Ермолаев Д.И. **Ярославль**, ул. Чкалова, 2, ТД «Эстет» 8 (4252) 79-58-01. ИП Клиническая Е.В.



view all product
manuals at
mymanual.info

