



SET APARAT SUDURĂ PPR 20-40 mm

CARACTERISTICI TEHNICE

Model: CM-03

Brand: SERENEPLAST

Producător: Serene Plastik Ltd.

Țara de origine: Turcia

Importator: Hydrosystems ML SRL

Voltaj: 220-240 V~

Frecvență: 50/60 Hz,

Putere: 1500 W

Diapazon temperatură de lucru: +50/+320 °C

Temperatura admisibilă de lucru: 260+10 °C



SETUL CONȚINE

1. Aparat sudură cu stativ.
2. Set matrice sudură feminin/masculin DN 20 mm – 1 set; DN 25 mm – 1 set; DN 32 mm – 1 set; DN 40 mm – 1 set.
3. Foarfece 42 mm.
4. Ruletă metalică flexibilă, lungime 2 m.
5. Nivel cu șablon pentru distanțarea bateriilor.
6. Set chei fixare matrice.
7. Trusă metalică.

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

1. a. Înainte de montaj, matricele și părțile care se assemblează trebuie bine curățate cu o cârpă, iar țeava trebuie tăiată drept.
b. Scoateți aparatul de sudură din ambalaj și așezați-l pe suport.
c. Montați pe aparat matricea cu diametrul corespunzător țevii și fittingului de sudat.
d. Setați indicatorul de temperatură al aparatului la 270°C.
2. Înainte de a utiliza prima dată aparatul, efectuați un test în aer liber. Testul se execută în aer liber deoarece se utilizează un material special ca izolație între placa încălzitoare și corpul aparatului. La prima utilizare a aparatului, datorită încălzirii materialului izolant, se produce fum și se degajă un miros neplăcut. După o scurtă perioadă aceste efecte neplăcute dispar, funcționarea aparatului revenind la normal.
3. Este interzis accesul copiilor și animalelor domestice în zona de utilizare a aparatului de sudură.
4. Când aparatul pornește, placa metalică se încălzește. Este interzisă atingerea părții metalice!
5. Conectați aparatul la o priză de 220 V, cu împământare.
6. Aparatul este echipat cu un buton on/off, iar ledul ROȘU se aprinde la punerea în funcțiune. Când se atinge temperatura de lucru, ledul se stinge.

7. Aparatul este echipat cu o rezistență dublă. Pentru o încălzire mai rapidă, se pot folosi ambele butoane. După încălzirea aparatului, poate rămâne apăsat numai unul din acestea.
8. Când se atinge temperatura setată, se apropie ușor capătul țevii de matricea mama, respectând unghiul corect, fittingul fiind poziționat de cealaltă parte, în matricea tata.
9. Folosiți șablonul din dotare pentru a efectua legarea bateriilor.
10. După ce ați efectuat sudura, executați testul de etanșeitate, introducând apa sub presiune în țevile sudate.
11. După ce ați utilizat aparatul, așteptați să se răcească și apoi puneți-l la loc în trusă.
12. Este interzisă utilizarea matricelor uzate din teflon în procesul de sudură.
13. Matricele se curăță cu o cârpă curată, îmbibată cu apă și alcool.

ATENȚIE!!!

1. Evitați contactul dintre părțile încălzite ale aparatului și ștecherul sau cablul electric!
2. Evitați șocurile datorate lovirii aparatului!
3. Aparatul este cu auto răcire, utilizând aerul din ambient. Evitați răcirea cu apă!
4. Nu permiteți contactul aparatului cu apa!
5. Nu folosiți aparatul de sudură pentru alt tip de țevi decât cele din material plastic!
6. Nu demontați aparatul pentru reparații!
8. Clientul își asumă întreaga responsabilitate în cazul în care nu se respectă instrucțiunile de utilizare!

TABEL TIMPI DE SUDURĂ

DIAMETRUL INTERIOR AL ȚEVII		TIMP DE ÎNCĂLZIRE	TIMP DE LUCRU	TIMP DE RĂCIRE
mm	inch	sec.	sec.	min.
16	3/8"	5	4	2
20	1/2"			
25	3/4"			
32	1"	8	6	4
40	1 1/4"	12		
50	1 1/2"	18		
63	2"	24	8	6
75	2 1/2"	30		8
90	3"	40		
110	3 1/2"	50	10	
125	4"	60		

NOTĂ: Pentru a efectua îmbinarea "plastic-plastic", la țevile cu folie din aluminiu se răzuiește inserția metalică înainte de a efectua sudura.