

ENERGO®



TRUSĂ LIPIT ȚEVI POLIPROPILENĂ 20-63 MM CUTIE METAL

COD: 682063



ATENȚIE:
Citiți cu atenție
instrucțiunile de
utilizare înainte
de a utiliza
echipamentul
pentru prima
dată. Păstrați
acest manual
pentru referințe
ulterioare.

**Manual de utilizare și
întreținere**

Cuprins:

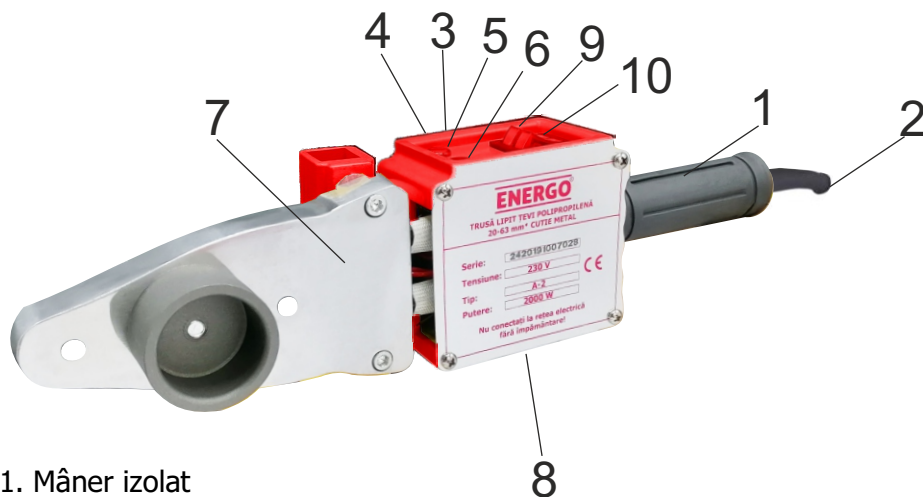
- 1. Descrierea mașinii**
- 2. Date tehnice**
- 3. Instrucțiuni de operare**
 - 3.1. Instalare**
 - 3.2. Pregătirea pentru sudură**
 - 3.3. Procesul de sudură**
 - 3.4. Oprirea aparatului**
 - 3.5. Întreținerea de siguranță**
- 4. Întreținere**
- 5. Instrucțiuni de securitate și protecție**

1. Descrierea mașinii

Este un utilaj pentru mufat cu placă încălzitoare, este proiectat pentru sudura țevelor sau fittingurilor din plastic PE, PP și PVDF, pentru munca în șantier sau în atelier.

Mufele încălzitoare, de tip „mama” și „tata”, au dimensiunile marcate pe partea neacoperită.

Aparatul este alcătuit din următoarele:



1. Mâner izolat
2. Cablu principal
3. Buton de reglare a temperaturii
4. Scala de temperatură
5. Lumină de control- tensiune (roșu)
6. Lumină de control- temperatura (verde)
7. Plita de încălzire
8. Dispozitiv de fixare pe masă și suport de podea
- 9, 10. Butoane pornire/ oprire



2. Date tehnice

Tensiune	230 V AC
Curent	2,8A
Putere	2 000 W
Frecvența	50/60 Hz
Diametrul țevelor	16-63 mm
Plaja de temperatură	180-280°C
Greutate	1,61 kg

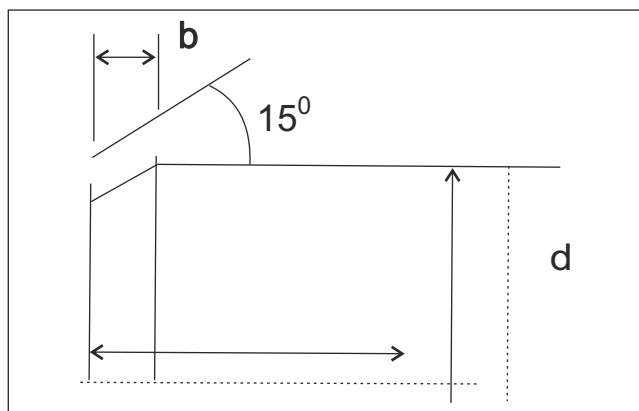
3. Instrucțiuni de operare

3.1 Instalare

A se citi instrucțiunile de protecție din capitolul 5. Montați mufa corespunzătoare pe plita de încălzire cu ajutorul șuruburilor cu cap imbus îngropat, de dimensiune M6x40. Montați aparatul în dispozitivul pentru fixare pe bancul de lucru (sau pe suportul atașat). Acest dispozitiv se livrează în set cu aparatul. Branșați aparatul la rețea. Cu ajutorul unei șurubelnițe, fixați temperatura dorită pe cursorul reglabil. Se vor aprinde două leduri cu lumină continuă - unul verde, unul roșu. Cel roșu indică puterea sub tensiune a aparatului. Ledul verde, cât timp este aprins continuu, indică încălzirea plitei. Imediat după atingerea temperaturii fixate, ledul verde va lumina intermitent, ceea ce

înseamnă că plita este gata de lucru. Este indicat așteptarea a încă 5-10 min pentru omogenizarea temperaturii plitei pe toată suprafața. Se recomandă verificarea cu termometru, din când în când, a corespondenței dintre temperatura plitei și cea indicată de cursor.

3.2. Pregătirea pentru sudură Capătul țevii va fi șanfrenat conform Fig. 3 și se va insera la o distanță minimă egală cu „I” (vezi Tab.1).



Diametru țevă d (mm)	Șanfren țevă b (mm)	Adâncime inserție I (mm)
16	2	13
20	2	14
25	2	15
32	2	17
40	2	18
50	2	20
63	3	26

3.3. Procesul de sudură

Introduceți (repede) capătul țevii și al fittingului în mufele fixate pe plita de încălzire. Țineți-le nemișcate o perioadă de timp conform Tabelelor 2-4.

După trecerea timpului de încălzire, trageți țeava și fittingul afară din mufe, apoi apăsați-le imediat una în cealaltă până la semn, fără a le roti (nu depășiți timpul de poziționare indicat în tabele).

Țineți ansamblul strâns un timp (ca cel din Tabelele 2-4) apoi lăsați-l liber până la expirarea timpului de răcire. După expirarea timpului de răcire, sudura realizată nu trebuie să fie supusă tensiunilor la continuarea mai departe a instalației. După fiecare sudură, mufele (atât cea pentru țeavă cât și cea pentru fitting) trebuie curățate cu o lavetă fără scame, și, dacă este necesar, cu spirt.

Atenție: Parametrii din tabelele de mai jos reprezintă numai valori orientative. Parametrii exacti se obțin de la fabricantul de țeavă în funcție de materialul specific.

Tabelul 2- Valori orientative pentru material PE-HD

Diametrul exterior al țevii (mm)	Grosimea minimă a peretilor (mm)	Timp de încălzire pentru PN 10-SDR 11 (s)	Timp maxim de poziționare (s)	Timp de răcire	
				Ținere (s)	Total (min)
20	-	5	4	6	2
25	-	7	4	10	2
32	-	8	6	10	4
40	-	12	6	20	4
50	-	12	6	20	4
63	-	24	8	30	6

Tabelul 3- Valori orientative pentru material PP

Diametrul exterior al țevii (mm)	Grosimea minimă a pereților (mm)	Timp de încălzire pentru PN 10-SDR 11 (s)	Timp maxim de poziționare (s)	Timp de răcire	
				Ținere (s)	Total (min)
20	2,50	5	4	5	2
25	2,70	7	4	7	2
32	3,00	8	6	8	4
40	3,70	12	6	12	4
50	4,60	18	6	18	4
63	4,60	24	8	24	6

Tabelul 4- Valori orientative pentru material PVDF

Diametrul exterior al țevii (mm)	Grosimea minimă a pereților (mm)	Timp de încălzire pentru PN 10-SDR 11 (s)	Timp maxim de poziționare (s)	Timp de răcire	
				Ținere (s)	Total (min)
20	1,90	5	4	6	2
25	1,90	8	4	8	2
32	2,40	10	6	10	4
40	2,40	12	6	12	4
50	3,00	18	6	18	4
63	3,00	20	8	20	6

3.4. Oprirea aparatului

După încetarea lucrului debranșați aparatul de la rețea. Pentru o depozitare mai lungă păstrați aparatul în cutia de livrare.

3.5. Întrerupătorul de siguranță

În cazul apariției unei supraîncălziri, limitatorul de temperatura al aparatului se declanșează și aparatul se oprește.

4. Întreținere

A se vedea și capitolul 5- Instrucțiuni de securitate.

Verificați starea mufelor. Dacă sunt afectate, suprafața lor trebuie reacoperită. Reziduurile de material se curăță cu o lavetă fără scame și cu alcool. În cazul distrugerii cordonului de alimentare acesta se înlocuiește cu unul original.

Nu curățați aparatul cu solvenți! Aceștia pot afecta părțile din plastic ale aparatului.

5. Instrucțiuni de securitate și protecție

Păstrați locul de muncă curat.

Evitați umiditatea și mediile periculoase.

Țineți vizitatorii și persoanele neautorizate la distanță.

Păstrarea sculelor electrice nefolosite în locuri uscate și ferite de accesul copiilor.

Purtați îmbrăcăminte de protecție.

Preveniți deteriorarea cablurilor, nu transportați sculele ținându-le de cablu, nu scoateți ștecherule din priză trăgându-le de cablu. Protejați cablurile de ulei, căldură și obiecte ascuțite.

Prinderea pieselor și aparatelor se face în siguranță.



IMPORTATOR ȘI DISTRIBUTOR

S.C. TRITON S.R.L.

Adresa: B-dul Aurel Vlaicu, Nr. 217

www.triton.com.ro

Email: office@triton.com.ro

Telefon : 0241/693.210

Fax : 0241/615.725