1. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА СВАРКИ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ

Время технологических операций сварки полимерных труб, при температуре окружающего воздуха + 20°С, указано в таблице:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Диаметр труб, мм** | **Глубина сварки мм** | **Время нагрева, сек** | **Технологическая пауза, не более,сек** | **Время****охлажден ия,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** |
| **90** | **35,5** | **40** | **8** |
| **110** | **41,5** | **50** | **12** | **10** |

Подробную информацию необходимо получать от производителя полимерных труб.

Температурная шкала сварочных аппаратов только информативная. Рекомендуется проверять

температуру специальными термоизмерительными приборами.

1. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ
2. Извлеките сварочный аппарат из чемодана.
3. Установите сварочный аппарат на рабочем столе.
4. Закрепите шестигранным ключом (поставляется в комплекте).
5. Проследите за тем, чтобы используемый источник электропитания соответствовал требованиям к источнику электропитания, указанным на типовой табличке изделия.
6. 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.
7. Когда рабочая площадка удалена от источника электропитания, пользуйтесь удлинителем. Удлинитель должен иметь требуемую площадь поперечного сечения и обеспечивать работу электроинструмента заданной мощности.
8. НАЧАЛО РАБОТЫ
9. Подключите аппарат к сети питания.
10. Установите сменные насадки на нагревательном элементе. Подбор сменных насадок нагревательного элемента (штуцера и гильзы) производится в соответствии с размером труб, которые необходимо сварить. Они монтируются на нагревательном элементе с помощью ключа-шестигранника, включенного в комплект поставки. В зависимости от потребности и от модели аппарата на нагревательном элементе может быть одновременно смонтировано несколько сменных насадок.
11. Установите температуру нагревательного элемента согласно рекомендуемым параметрам в таблице. Для обеспечения требуемого постоянства рабочей температуры на нагревательном элементе аппарат оснащен устройством термостатического регулирования температуры. Фиксировано устанавливается рабочая температура 260 ± 10°С. Обращайте внимание на информацию и рекомендации от изготовителя труб, фитингов, фасонных деталей!
12. Перед началом работ рекомендуется проверить температуру на рабочих поверхностях сменных насадок, установленных на нагревательном элементе.

**Разогрев аппарата**

Завод-изготовитель устанавливает температуру аппаратов с нагревательным элементом для сварки пластиковых труб на среднюю температуру сварки для полимерных труб (260°С). В зависимости от материала труб может возникнуть необходимость корректировки этой температуры. В связи с этим перед началом работы необходимо ознакомиться с информацией от изготовителей труб и фасонных деталей!

Рекомендуется также контролировать температуру насадрк 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 прямым 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.

1. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭТАПЫ СВАРКИ

Разогрев труб и Фасонных деталей

Для разогрева трубу 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. технологическую карту).

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