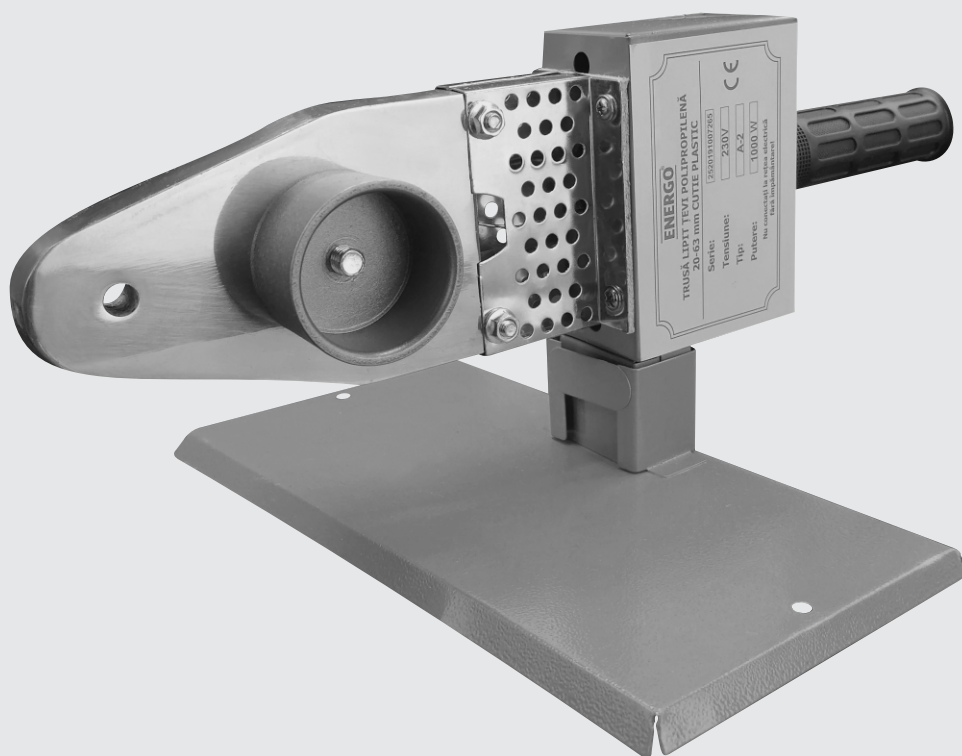


TRUSĂ LIPIT ȚEVI POLIPROPILENĂ 20-63 MM CUTIE PLASTIC

COD: 681063



ATENȚIE:

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

Importator: SC TRITON SRL

B-dul Aurel Vlaicu nr. 217, Constanța

Tel: 0241.693.210

Fax: 0241.615.725

office@triton.com.ro

Acest produs este conceput pentru sudarea țevilor de plastic încălzite, precum PP-R, PE, PP-C. Avantajele aparatului țin de controlul precis al temperaturii, fiabilitate sporită, siguranța și ușurința în folosire, chiar și de către persoane fără pregătire anterioară.

1) Caracteristici principale:

a. Condiții de utilizare: Deasupra nivelului mării și nu peste 1000 m.

Temperatura ambientală: -20°C ~ 50°C

Temperatura relativă: 45°C ~ 95°C

Tensiune: Tensiune alternativă 176 Vs---245V; 50±1Hz

b. Temperatura de încălzire: 260±10°C

c. Măsură de siguranță: rezistența izolării nu trebuie să fie mai mică de 1MΩ

Intensitatea curentului: ≤ 5 mA (valoarea efectivă alternativă)

2) Ghid de utilizare:

a. Conectați capul bacului la aparatul de lipit și poziționați aparatul pe suport. Bacurile se pot folosi pentru diverse utilizări, în funcție de diametru. Cele cu diametru mic se montează mai aproape de capătul aparatului, iar cele cu diametru mare în spate.

b. Pornirea aparatului

După setarea temperaturii de încălzire dorite, se va aprinde LED-ul roșu care va semnaliza încălzirea aparatului. Stingerea acestuia indică atingerea pragului de temperatură dorit și activarea funcției de auto-control - menținerea constantă a temperaturii. În timpul funcționării, LED-ul roșu este înlocuit de cel verde.

c. Sudura țevii

Tăiați țeava vertical, împingeți axial piesa profilată și țeava pentru a le fixa pe dornul și buceaua fixate pe placa încălzitoare. Acestea trebuie să rămână nemișcate în intervalul de încălzire afișat în tabelul de mai jos. După expirarea timpului de încălzire scoateți brusc țeava și piesa profilată de pe dorn și din bucea și îmbinați-le imediat (în intervalul timpului de procesare din tabel), fără a le roti. Țineți piesele îmbinate, fix, în intervalul timpului de răcire.

Diametrul exterior al produsului tubular (mm)	Adâncimea sudurii (mm)	Timpul de încălzire (S)	Timpul de procesare (S)	Timpul de răcire (S)
16	12	4	4	3
20	14	5	4	3
25	16	7	4	3
32	18.1	8	4	4
40	20.5	12	6	4
50	23.5	18	6	5
63	27.4	24	6	6
75	31	30	10	8
90	35.5	40	10	8
110	41.5	50	15	10

N.B. Dacă temperatura mediului este mai mică de 5°C, timpul de încălzire se prelungește cu aprox. 50%

3) Observații:

a. Acest produs este conceput pentru surse de alimentare tip european. Aparatele trebuie conectate doar la prize cu împământare. Nu schimbați mufa cu una neautorizată.

b. În timpul folosirii, nu atingeți cu mâna și nu stropiți cu combustibil componentele electrice încălzite.

c. Nu lăsați persoanele nespecializate să desfacă aparatul. Se pot provoca electrocutări, deteriorări ale produsului sau ale unor funcții ale acestuia.

d. Dacă una din lumini (roșie/verde) rămâne neschimbată timp de câteva ore, înseamnă că aparatul prezintă defecțiuni și ar trebui oprit imediat și deconectat de la sursă de curent.

e. Operațiunile de reparare și întreținere trebuie efectuate de către persoane specializate.

f. Doar persoanele specializate pot ajusta temperatura aparatului, pentru a evita folosirea neadecvată a aparatului sau deteriorări ale acestuia.



IMPORTATOR ȘI DISTRIBUTOR

S.C. TRITON S.R.L.

Adresa: B-dul Aurel Vlaicu, Nr. 217, Constanța

www.triton.com.ro

Email: office@triton.com.ro

Telefon : 0241/693.210

Fax : 0241/615.725